

УТВЕРЖДАЮ

**Генеральный директор
АО «Актюбинский завод
металлоконструкций»**

_____ **Асанов С.К.**

« _____ » _____ **2025г.**

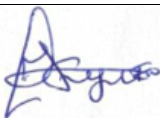
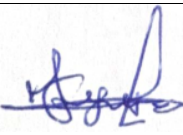
**КОРРЕКТИРОВКА ПРОЕКТА
нормативов допустимых выбросов (НДВ)
загрязняющих веществ в окружающую среду для
для Акционерного общества
«Актюбинский завод металлоконструкции»
на 2026г.-2035г.**

**Директор
ТОО «КБК Групп ЛТД»**

Култаева Л.Д.

г. Актобе, 2025г.

РАЗДЕЛ 2. СПИСОК ИСПОЛНИТЕЛЕЙ

№	Должность	Ученые степени звания	Подписи	Исполнител ь	Выполненный объем работ
1	Директор ТОО «КБК Групп ЛТД»	Инженер эколог		Култаева Л.Д.	Руководство проектом
2	Проектировщик	Инженер эколог		Ихсанов А.Т	Разработка проекта, расчет рассеивания и расчет выбросов ЗВ в атмосферу

РАЗДЕЛ 3. АННОТАЦИЯ

В данной работе рассчитаны нормативы допустимых выбросов загрязняющих веществ (НДВ), поступающих в атмосферу при производственной деятельности для АО «Актюбинский завод металлоконструкции». Разработчиком проекта является ТОО «КБК Групп ЛТД».

Основная деятельность предприятия (ОКЭД) – Производство строительных стальных конструкций (25111)

Проект корректировки нормативов допустимых выбросов (НДВ) для АО «Актюбинский завод металлоконструкции» разработан на основании проведенной инвентаризации источников выбросов загрязняющих веществ в атмосферу.

В результате инвентаризации установлены изменения в составе и характеристиках источников выбросов, а также уточнены данные по действующим источникам. Корректировка направлена на актуализацию информации и приведение проекта НДВ в соответствие с фактическими производственными процессами предприятия.

В ходе корректировки уточнены состав и характеристики источников выбросов, а также пересмотрены расчёты нормативов. По результатам расчётов установлено снижение общего объёма выбросов загрязняющих веществ на 23,929263576 т/год по сравнению с ранее утверждёнными лимитами, действующими согласно экологическому разрешению № KZ35VCZ03203477.

Таким образом, запрашиваемые нормативы выбросов по скорректированному проекту ниже действующих разрешённых значений, что свидетельствует о снижении экологической нагрузки и повышении эффективности природоохранных мероприятий на предприятии.

Корректировка Проекта нормативов допустимых выбросов (НДВ) разрабатывается на период 2026-2035 годы.

Фактические выбросы за последние 2 года

Объемы выбросов	2024 год	2025 год	2026-2035 год
Фактические объемы выбросов тонн	8,112185692	3,7293176416	-
Лимиты выбросов тонн*	30,502411576	30,502411576	-
Запрашиваемые лимиты тонн	-	-	23,929263576

*. - Лимиты выбросов тонн согласно разрешению №: KZ35VCZ03203477 от 15.03.2023 г.

На предприятии в 2025 году определено 36 источников выбросов загрязняющих веществ, из которых 3 являются организованными, 33 – неорганизованными. В атмосферу будут выбрасываться вещества 22 наименований.

Согласно расчетным данным количество выбросов загрязняющих веществ на 2026г. в целом по предприятию составляет – **23,929263576** т/год. Год достижения нормативов НДВ -2026г.

**Корректировка проекта нормативов допустимых выбросов (НДВ) загрязняющих веществ
в окружающую среду для АО «АЗМ» на 2026г.-2035г.**

Сводная таблица №1 источников загрязнения

Исходные данные для разработки проекта НДВ для АО «АЗМ» на 2026-2035 гг.

Производственный участок	№ источника	Наименование источника выделения	Наименование источника загрязнения	d (м)	h (м)	Тип расходуемого материала	Кол-во в год	ед.измерения	Наименование очистного оборудования
Котельная	0001	Котел BIASI RCA-1150RS130 3-ед.	Дымовая труба	12	0,7	Газ (природный)	1000	тыс.м3/год	
Малый участок	0002	GRACO ES-190	Вытяжная труба	14	0,85	Грунтовка ГФ-021	1,5	тонн/год	
						Растворитель 646	0,6	тонн/год	
						Уайт-спирит	0,6	тонн/год	
Участок под дробомет	0005	Проходная дробометная установка XQ6920X	Вентиляционная труба	3,5	0,4	Время работы	2000	часов/год	Пылеуловитель HR4-32 с фильтрующим картриджем
Механический участок	6006	Станок токарно-винторезный 1к62	Вытяжная труба	1,1	0,75	Время работы	2000	часов/год	
	6007	Станок токарно-винторезный 1к625				Время работы	2000	часов/год	
	6008	Станок токарно-винторезный 1к620				Время работы	2000	часов/год	
	6009	Станок токарно-винторезный 165				Время работы	100	часов/год	
	6010	Станок токарно-винторезный 1к63				Время работы	1200	часов/год	
	6011	Станок токарно-винторезный 1а64 - 2ед.				Время работы	200	часов/год	
	6012	Долбежный станок 7м450				Время работы	200	часов/год	
	6013	Станок зубофрезерный полуавтомат 5а32а				Время работы	100	часов/год	
	6014	Станок вертикальный консольно-фрезерный 6м12п				Время работы	100	часов/год	
	6015	Станок вертикальный консольно-фрезерный 6м13п				Время работы	1000	часов/год	
	6016	Станок вертикальный консольно-фрезерный 6м82п-2ед				Время работы	1000	часов/год	
	6017	Станок широко универсальный консольно-фрезерный 6м83ш				Время работы	1000	часов/год	
	6018	Станок плоскошлифовальный 3м722				Время работы	1000	часов/год	
	6019	Автомат отрезной круглопильный 8м66				Время работы	1000	часов/год	
	6020	Станок широко универсальный консольно-фрезерный 6м83ш				Время работы	2000	часов/год	

**Корректировка проекта нормативов допустимых выбросов (НДВ) загрязняющих веществ
в окружающую среду для АО «АЗМ» на 2026г.-2035г.**

	6021	Станок вертикально- сверлильный 2a125				Время работы	1000	часов/год	
	6022	Станок вертикально- сверлильный 2a135 - 2ед				Время работы	100	часов/год	
	6023	Станок вертикально- сверлильный 2H135				Время работы	100	часов/год	
	6024	Станок продольно- строгальный 7116				Время работы	2000	часов/год	
	6025	Станок абразивно- отрезной 8Г240				Время работы	2000	часов/год	
	6026	Сверлильный станок с ЧПУ 1101 DX				Время работы	2000	часов/год	
	6027	Лентопильный станок ARG-640				Время работы	2000	часов/год	
	6028	Машина углошлифовальн ая УШМ- 230- 25ед.				Время работы	2000	часов/год	
	6029	Машина для обработки кромки листового проката АВМ-26				Время работы	2000	часов/год	
	6030	Станок сверлильный автоматический на магнитной платформе -2ед				Время работы	1000	часов/год	
	6031	Дисковый отрезной станок 33J3G-TR-400				Время работы	2000	часов/год	
	6032	Сверлильный станок НЦ18А				Время работы	200	часов/год	Новый источник
Производство арочных металлокрепей	0006	Излучатель инфракрасный EURAD MSU	Дымовая труба	2	0,15	Газ (природный)	-	тыс,м3/год	Ликвидирован
	0007	Излучатель инфракрасный EURAD MSU					-		Ликвидирован
	0008	Излучатель инфракрасный EURAD MSU					-		Ликвидирован
	0009	Излучатель инфракрасный EURAD MSU					-		Ликвидирован
	0010	Излучатель инфракрасный EURAD MSU					-		Ликвидирован
	0011	Излучатель инфракрасный EURAD MSU					-		Ликвидирован
	0012	Излучатель инфракрасный EURAD MSU					-		Ликвидирован
	0013	Излучатель инфракрасный EURAD MSU					-		Ликвидирован
	0014	Излучатель инфракрасный EURAD MSU	Дымовая труба	2	0,15	Газ (природный)	-	тыс,м3/год	Ликвидирован
	0015	Излучатель инфракрасный EURAD MSU					-		Ликвидирован
	0016	Излучатель инфракрасный EURAD MSU					-		Ликвидирован
	0017	Излучатель инфракрасный EURAD MSU					-		Ликвидирован

**Корректировка проекта нормативов допустимых выбросов (НДВ) загрязняющих веществ
в окружающую среду для АО «АЗМ» на 2026г.-2035г.**

	0018	Излучатель инфракрасный EURAD MSU					-		Ликвидирован
	0019	Излучатель инфракрасный EURAD MSU					-		Ликвидирован
Кузнечный цех	0020	Кузнечный горн	Дымовая труба	2	0,4	Время работы	-	часов/год	Ликвидирован
Сварочное оборудование	6001-001	Сварочный трансформатор ТД-300, ТД-500	Неорганизованный			МР-3	1000	кг/год	
						УОНИ-13/55	1000	кг/год	
	6001-002	Полуавтоматическая дуговая сварка в среде CO2 rigo mig5002c				Св-0,81Г2С	2000	кг/год	
	6001-003	Пост кислородно-пропановой резки				Время работы	3000	часов/год	
	6001-004	Машина термической резки (CTC Flame & Plaza Cutting machine) HWDG-3001				Время работы	1500	часов/год	
	6001-005	Автоматическая сварка под флюсом АДФ-1250				OK Autrod12,51	13200	кг/год	
	6001-006	Портальная сварочная установка LHA				Св-0,81Г2С	13200	кг/год	
	6001-007	Сборочно-сварочный стан изготовления двутавровой балки ННХ 1200А				OK Autrod12,51	15000	кг/год	
	6001-008	Стан для сборки двутавровой балки Z15				Св-0,81Г2С	-	кг/год	Ликвидирован
	6001-009	Сварочный выпрямитель ВДУ-506С				Св-0,81Г2С	900	кг/год	
						УОНИ-13/55	1000	кг/год	
						Время работы	-	часов/год	Ликвидирован
Участок сэндвич панелей	6002	Линия по производству сэндвич-панелей F-47Hilling	Неорганизованный			Медь ВСХР	6000	кг/год	
Производство арочных металлокрепей	6003 001	Контактная сварка МТ 1928 УХЛ4 - 3 ед.				МР-3	2700	кг/год	
	6003 002	Электродуговая сварка ТДМ-300				Время работы	5000	часов/год	
	6004	Переносной МТР CG-100				ESAB 1,2 мм	5100	кг/год	Новый источник
Сварочное оборудование	6033	Сварочный аппарат: MEGMEET PM500F 5шт.				ESAB 1,2 мм	2000	кг/год	Новый источник
	6034	Сварочный аппарат: MEGMEET CM500 2шт.				ESAB 1,2 мм	4100	кг/год	Новый источник
	6035	Сварочный аппарат: KEMPP X5 FASTMIG 4 шт.							

**Заместитель Генерального директора
АО «Актюбинский завод металлоконструкций»**



Мақанғали Б.Қ.

РАЗДЕЛ 4. СОДЕРЖАНИЕ

1	Титульный лист	-
2	Список исполнителей	1
3	Аннотация	2
4	Содержание	5
5	Введение	6
6	Общие сведения об операторе	7
7	Характеристика оператора как источника загрязнения атмосферы	13
8	Проведение расчетов рассеивания	21
9	Мероприятия по регулированию выбросов при неблагоприятных метеорологических условиях.	44
10	Контроль за соблюдением нормативов допустимых выбросов	48
	Приложение №1. Параметры выбросов загрязняющих веществ в атмосферу для расчета норматива нормативов допустимых выбросов	
	Приложение №2. Бланки инвентаризации выбросов вредных (загрязняющих) веществ в атмосферный воздух и их источников (бланки №1-4)	
	Приложение №3. Состав проекта нормативов эмиссий в части выбросов загрязняющих веществ в окружающую среду (Исходные данные заказчика и расчет валовых выбросов)	
	Приложение №4. Нормативы выбросов загрязняющих веществ в атмосферу по объекту	
	Приложение №5. Перечень источников залповых выбросов	
	Приложение №6. Перечень источников, дающих наибольшие вклады в уровень загрязнения	
	Приложение №7. Перечень загрязняющих веществ, выбрасываемых в атмосферу	
	Приложение №8. Метеорологические характеристики и коэффициенты, определяющие условия рассеивания загрязняющих веществ, в атмосфере города	
	Приложение №9. 1. Мероприятия по сокращению выбросов загрязняющих веществ в атмосферу в периоды НМУ. 2. Характеристика выбросов вредных веществ в атмосферу в периоды НМУ.	
	Приложение №10. План технических мероприятий по снижению выбросов загрязняющих веществ с целью достижения нормативов допустимых выбросов	
	Приложение №11. План-график контроля на объекте за соблюдением нормативов допустимых выбросов на источниках выбросов	

РАЗДЕЛ 5. ВВЕДЕНИЕ

1. Состав и содержание проекта нормативов допустимых выбросов (НДВ) загрязняющих веществ в атмосферу от источников выбросов для АО «Актюбинский завод металлоконструкций» (далее АО «АЗМ») выполнен с учетом требований основных документов:
2. Договор на выполнения работ по разработке проекта НДВ №25 от 26.05.2022г.;
3. Методика определения нормативов эмиссий в окружающую среду (Приложение к приказу Министра экологии, геологии и природных ресурсов РК от 10 марта 2021 года № 63);
4. Санитарные правила «Санитарно-эпидемиологические требования к санитарно-защитным зонам объектов, являющихся объектами воздействия на среду обитания и здоровье человека», № ҚР ДСМ-2 от 11.01.22г.

Адрес заказчика:

АО «Актюбинский завод металлоконструкций»

Юридический адрес:

Актюбинская обл., с. Хромтау,

ул. Есет Батыра, д. 9В

БИН 010540003201

АО “Alatau City Bank”

ИИК 66998MTB0000439083

БИК TSESKZKA

Тел/факс 743-015

Адрес разработчика:

ТОО «КБК Групп ЛТД»

РК, г.Актобе, ул.8 марта, 18

Тел: 8-775-427-93-91

e-mail: toredosmuratuly@gmail.com

РАЗДЕЛ 6. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ОПЕРАТОРЕ

Наименование предприятия: Акционерное общество «Актюбинский завод металлоконструкций»

БИН: 010540003201

Вид деятельности: Производство строительных стальных конструкций - 25111

Категория оператора: I категория.

Фактическое месторасположение завода: г. Актобе, Промзона, 627

Акционерное общество «Актюбинский завод металлоконструкций» - одно из интенсивно развивающихся предприятий западного Казахстана, основным профилем производства которого является выпуск различного типа металлоконструкций для строительной индустрии, производство стеновых и кровельных панелей типа «сэндвич». АО «АЗМ» предлагает нестандартное оборудование, металлоформы, блок-боксы, емкости подземного и наземного исполнения, силосы.

Предприятие создано на базе существующего с 1969 года Актюбинского опытно-экспериментального ремонтно-механического завода. Производственные, вспомогательные и подсобные подразделения АО «АЗМ» занимает площадь более 80 000 кв. м, включая в себя железнодорожный участок с разгрузочно-погрузочной площадкой и козловыми кранами грузоподъемностью 20 тонн.

В настоящее время завод оснащен парком современных высокотехнологичных металлообрабатывающих станков высокометодного автоматического и полуавтоматического электросварочного оборудования, позволяющего выпускать широкий спектр металлопродукции.

Перечень продукции АО «АЗМ»:

- Сэндвич-панели «Аспан»: обшивка тонколистовая оцинкованная окрашенная сталь с полимерным покрытием, устойчивым к коррозии;
- Утеплитель – минераловатная плита на основе базальтового волокна: наиболее эффективный из экологически чистых утеплителей, применяемых в строительстве, огнестойкий, легкий, прочный, экологически безопасный, химически стойкий.
- Связующий компонент – голландский высококачественный двухкомпонентный клей на полиуретановой основе, обеспечивающий надежное сцепление утеплителя с металлическими листами обшивки.
- Продукция сертифицирована в Казахстане, соответствует мировому стандарту качества, произведена на Австралийской автоматической линии, изготовленной мировым производителем – фирмой «Hilleng».
- Двутавры стальные сварные, высотой от 200 мм до 1300 мм, шириной полок от 150 до 400 мм, предназначенные для стальных конструкций 2, 3, 4 групп зданий и сооружений, работающих при статической нагрузке, для климатических

районов П4 с расчетной температурой ниже 40 градусов, из сталей марок не выше С345 согласно ГОСТ 27772-88.

- Колонны и балки, изготовленные из сварного двутавра, позволяют возводить промышленные здания одно, многопролетные, различной этажности, без кранового оборудования и с краном грузоподъемностью до 50 тонн, промышленные и социальные сооружения.
- Емкости подземного и надземного исполнения, горизонтальные и вертикальные для хранения нефти и нефтепродуктов, питьевой и технической воды, а также кислот, объемом от 5 до 200 куб. м.

Технологические емкости:

Бункера, реакторы, емкости для смешивания материалов. Производимые емкости не предназначены для работы под давлением.

Силоса предназначены для приемки цемента из автоцементовозов, вагонов и промежуточных хранилищ. Силоса выполняют функции хранения и подачи цемента в весовой дозатор бетоносмесительной установки, для приемки, хранения и выдачи сыпучих веществ. Конструкция силоса для цемента исключает попадание влаги внутрь силосной емкости. Силос является составной частью модульной бетоносмесительной установки и комплектуется съемными элементами.

Блок-контейнеры (блок-бокс) представляет собой объемный модуль каркасно-панельной конструкции. Несущая конструкция – стальной каркас. Ограждающие конструкции стен и потолка трехслойные панели типа «сэндвич» торговой марки «Аспан».

Шахтные металлокреп- используются в шахте для крепления свода выработки во избежание обрушения породы. Металлокрепь изготавливается из профиля СВ-122 марки ст.5. Металлокрепь состоит из верхняка и двух стоек, которые крепятся между собой хомутами верхняк и стойки изготавливают методом гибки на профелегибочном станке СГ-180. В комплектность металлокреп-и так же входят: расстрелы, Т-образные болты, сетчатые затяжки.

Полнокомплектные здания и сооружения из металлических конструкций: здания такого типа используются как производственные цеха, складские помещения, спортивные сооружения, торговые и выставочные комплексы, административно-бытовые здания.

АО «Актюбинский завод металлоконструкций» граничит со следующими предприятиями:

Ближайшей жилой зоной являются жилые дома по ул. Чернышевского, находится на расстоянии около 3 километров.

Форма собственности: частная

Общая площадь объекта – 8,1397 га.

С северной стороны на расстоянии 50 метров расположен склад завода Аяжан, с юго-

востока на удалении 12 метров проходит проезжая дорога, за ней в 60 метрах расположен ДОЗ ТОО «Актаза», на северо-западе в 100 метрах находится АФ ТОО «Агран», с юго-запада ТОО «Батыс Курылыс», с южной стороны расположен завод ТОО «Аяжан».

Взаиморасположение объектов АО «Актюбинский завод металлоконструкций» и граничащих с ним характерных объектов показаны на ситуационной карте-схеме предприятия.

Постов наблюдений за загрязнением атмосферного воздуха на предприятии АО «Актюбинский завод металлоконструкций» нет.

Источники выбросов вредных веществ показаны на карте-схеме предприятия АО «Актюбинский завод металлоконструкций» с нанесенными на нее источниками выбросов загрязняющих веществ в атмосферу.

6.2. Карта-схема объекта с нанесенными на нее источниками выбросов загрязняющих веществ в атмосферу.



6.3. Ситуационная карта-схема района размещения объекта с указанием на ней селитебных территорий, зон отдыха (территории заповедников, музеев, памятников архитектуры), санаториев, домов отдыха.



Краткая характеристика климатических условий района расположения предприятия.

Климатическая характеристика района работ приводится по метеостанции г.Актобе. Климат района отличается резкой континентальностью. Это – холодная, суровая зима и жаркое лето, быстрый переход от зимы к лету и короткий весенний период, неустойчивость и дефицитность атмосферных осадков, большая сухость воздуха, интенсивность процессов испарения. Район по агроклиматическому делению относится к зоне теплых сухих степей, безморозный период длится 130 – 140 дней, продолжительность зимы с устойчивым снежным покровом – около 130 дней.

Снежный покров средняя из наибольших декадных за зиму достигает 32.7 см. В отдельные годы высота снежного покрова достигает 60 – 80 см, а в малоснежные зимы – всего 10 – 20 см. Весна наступает дружно. Устойчивый сход снежного покрова наблюдается в первой декаде апреля, через несколько дней после перехода температуры через 0°.

Среднегодовая температура воздуха описываемой территории составляет +5.1 градуса. Средние многолетние месячная и годовая температуры воздуха района по данным опорной метеостанции, град. С

Таблица 3.1

Пункт	Месяцы												Год
	I	II	III	IV	V	VI	VII	VIII	IX	X	XI	XII	
Актобе	-13.3	-12.9	-5.7	7.0	15.2	20.7	22.8	20.5	14.0	5.2	-3.3	-9.6	5.1

Начало, конец и продолжительность снеготаяния:

Таблица 3.2

Дата начала снеготаяния			Дата конца снеготаяния			Средняя продолжительность
средняя	ранняя	поздняя	средняя	ранняя	поздняя	
17/III	20/II	5/IV	5/IV	11/III	25/IV	20

Средняя годовая сумма осадков в районе города Актобе составляет 250 мм. Суммы осадков за отдельные годы могут значительно отклоняться от среднего значения. В исключительно дождливые и многоснежные годы количество осадков 500

– 590 мм. В засушливые годы осадков уменьшается до 70 – 100 мм.

В течении года осадки распределяются неравномерно. В зимние месяцы осадков выпадает мало: в декабре, в среднем 18-20 мм, в январе 12-15 мм, в феврале 10-12 мм. Ранневесенний период характеризуется высокой засушливостью. От начала снеготаяния до схода снежного покрова выпадает всего лишь около 5 мм.

Максимум осадков приходятся на летние месяцы. В июне и июле выпадает примерно 25-35 мм, а вообще осадки теплого сезона (IV-X) составляют 140-180 мм или 70% годовой нормы.

Число дней с осадками насчитывается 4-6, а с более интенсивным дождем (более 5 мм) не более 1-2 дней в месяц. Летние осадки чаще носят грозовой и ливневый характер, чем обложной. Периоды бездождия бывают очень длительные – более 2 месяцев. Осень – засушлива. Сумма осадков в осенние месяцы не превышает 20 – 27 мм, но в отдельные годы могут быть большие колебания ее – от полного отсутствия осадков до 60 – 100 мм в месяц.

Летний период длительный, довольно жаркий и сухой. Температура июня около 18-20°, июля 21-23° и августа 19-21°.

Количество среднемесячных осадков по данным опорной метеостанции, мм

Таблица 3.3

Пункт	Месяцы												Год
	I	II	III	IV	V	VI	VII	VIII	IX	X	XI	XII	
Актобе	12	10	13	17	27	30	33	26	23	22	21	18	252

Средняя дневная температура около 26-28°. Абсолютный максимум достигает 42,9°. Среднесуточная амплитуда температуры воздуха в летний период достигает 13-15°. Продолжительность теплого периода достигает 140 дней. Ветер. Средняя годовая скорость ветра колеблется в пределах 4,5 м/сек. В зимнем сезоне ветры довольно неустойчивы, преобладающее направление за декабрь-февраль - Ю. Преобладающее направление ветра (румбы) за июнь-август – СЗ. Сильные ветры 15 м/сек и больше зимой, вызывающие метели, производят сдувание снега в низины, балки и поймы рек,

оголяя большие равнинные площади от снежного покрова. Число дней за год с сильным ветром 15 м/сек показано в таблице.

Число дней за год с сильным ветром 15 м/сек

Таблица 3.4

Пункт	Месяцы												Год
	I	II	III	IV	V	VI	VII	VIII	IX	X	XI	XII	
Актобе	5	6	7	5	6	5	5	4	4	4	4	5	60

В теплое время года наблюдаются пыльные бури. Число дней с пыльной бурей.

Таблица 3.5

Пункт	Месяцы (теплый период)								Год
	III	IV	V	VI	VII	VIII	IX	X	
Актобе	1	2	3	3	3	2	2	1	17

Со штилевой (безветренной) погодой в течение года в среднем наблюдается не более 40-50 дней. Влажность. Среднегодовая относительная влажность – 68%. Максимальная среднемесячная относительная влажность в декабре, минимальная среднемесячная относительная влажность в июне.

Число сухих дней в летние месяцы около 15-16. В наиболее засушливые годы в течение почти всех дней влажность в отдельные месяцы не превышает 30%. Число дней за теплый период (апрель-октябрь) с относительной влажностью 30% составляет 80, с относительной влажностью 80% - 16,5 дней.

Наибольшими величинами дефицита влажности воздуха, характеризуется летними месяцами. При большой величине дефицита влажности, особенно в сочетании с ветром, идет интенсивный процесс испарения с поверхности почвы, растительности и водоемов. Обычно жаркие сухие ветры (суховеи) сопровождаются высоким дефицитом влажности воздуха.

Средняя за месяц и год относительная влажность, %

Таблица 3.6

Пункт	Месяцы												Год
	I	II	III	IV	V	VI	VII	VIII	IX	X	XI	XII	
Актобе	81	79	79	66	57	54	55	54	58	69	80	82	68

Испарение. В условиях засушливого климата Актюбинской области на испарения расходуется большая часть выпадающих осадков. Средняя величина испарения с поверхности почвы составляет в среднем 260 мм, а испарение с водной поверхности - за период август-ноябрь составляет около 800 мм. Почти все количество испаряющейся за год влаги (около 90%) относится к периоду с апреля по октябрь, испарение за три вегетационных месяца (май, июнь, июль) составляет более 50% его годовой величины.

РАЗДЕЛ 7. ХАРАКТЕРИСТИКА ОПЕРАТОРА КАК ИСТОЧНИКА ЗАГРЯЗНЕНИЯ АТМОСФЕРЫ

7.1. Краткая характеристика технологии производства и технологического оборудования с точки зрения загрязнения атмосферы.

В данном проекте НДВ предусматриваются выбросы загрязняющих веществ, сопровождающиеся при работе котельной; малярного участка; механического участка; участка под дробомет; сварочного оборудования, участка сэндвич панелей, производства арочных металлокрепей,

МТР (машина термической резки) типа HW,HG – 3001,

Минимальная ширина листа 80 мм

Максимальная ширина листа 2500 мм

Управление фигурной резки ЧПУ

Управление прямолинейной резки ручное

Плавная регулировка режимов резки

Режущий газ – смесь пропан – бутана и кислорода

Толщина металла 5 – 400 мм

Скорость резки 50 – 700 мм

Длина стола L=22500 мм

Ширина колеи L=3000 мм

Имеется плазменно - дуговая резка для фигурного раскроя металла толщиной до 25 мм (управление с ЧПУ)

Стан для сборки и сварки двутавровых балок HHW-1200

Минимальная высота балки $h_{min}=200\text{мм}$

Максимальная высота балки $h_{max}=1200\text{мм}$

Длина свариваемой балки L=4000 – 20000 мм

Сварочная проволока Ø2,0 – 3,0 мм

Скорость сварки 300 – 1500 мм/мин

Минимальный сварочный ток I=200А

Максимальный сварочный ток I=1000А

Сварка в режимах AW, Mag, MMA

Сварочный полуавтомат ВДУ – 506 С, ВДУ – 506 МУЗ

Минимальный сварочный ток I=90А

Максимальный сварочный ток I=500А

Сварочная проволока Ø0,8 – 1,6 мм

Длина сварочной горелки 2000 – 5000 мм

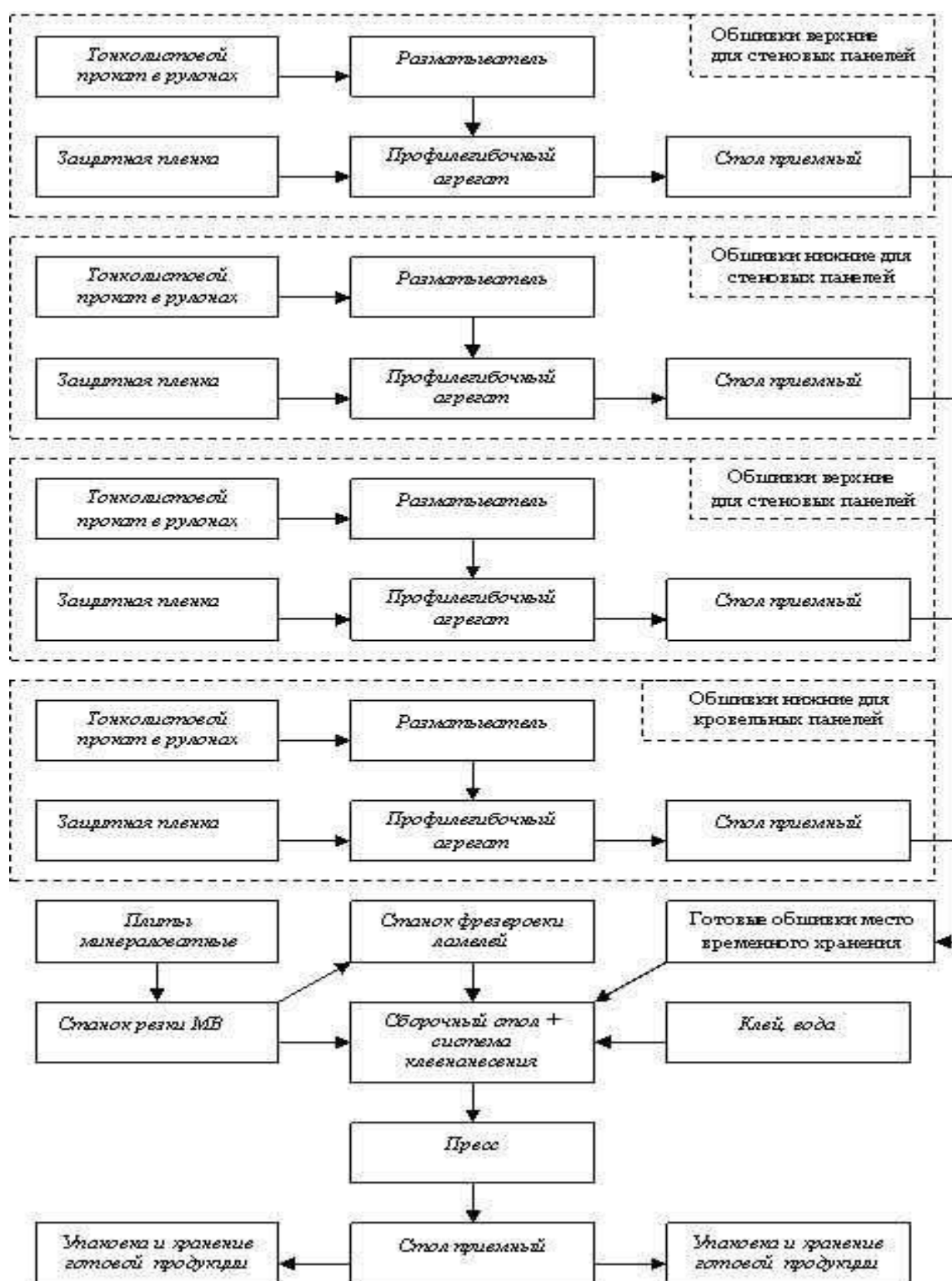
Сварка в режимах Mig/Mag, ММА

Плавная регулировка сварочных режимов

Технологический процесс сборки сэндвич-панелей состоит из следующих этапов:

1. Рулон металла помещается в специальное устройство размотки/подачи металла (Разматывающий барабан).
2. Далее лист металла через специальное вводное устройство подается в профилирующее устройство (Прокатный стан). Прокатный стан позволяет изготовить обкладку сэндвич-панели требуемой длины с необходимым главным профилем (рисунком) и замками.
3. Спрофилированный лист металла помещается на сборочный стол неокрашенной (грунт) стороной вверх.
4. На лист (верхний и нижний)металла наносится клей в автоматическом режиме (Устройство автоматического нанесения клея).
5. При производстве панелей используются маты минеральной ваты, распиленные специальным образом на ламели при помощи Устройства порезки ламелей.
6. Ламели примыкающие при сборки к замку фрезеруются (устройство выбора щели, фрезеровки ламелей).
7. Ламели укладываются вдоль листа металла на клей. Волокна минеральной ваты должны быть ориентированы перпендикулярно обкладке. Ламели укладываются плотно друг к другу, без зазоров. В случае образования зазора режется компенсационная панель необходимой ширины на Устройстве выбора щели в ламели.
8. При помощи Устройства автоматического нанесения клея наносится на уложенные ламели.
9. Ранее изготовленная обкладка сэндвич-панели помещается вручную на ламели или изготовленная на параллельном прокатном стане обкладка сэндвич-панели захватывается при помощи переворотного устройства переворачивается и помещается на уложенные ламели.
10. Собранная сэндвич-панель подается в пресс. В прессе происходит склеивание панели под воздействием температуры и давления.
11. Из прессы готовая сэндвич-панель подается на приемный стол откуда далее транспортируется на склад готовой продукции (возможно через устройство упаковки сэндвич-панелей).

Предприятие занимается выпуском различного типа металлоконструкций для строительной индустрии, производство стеновых и кровельных панелей типа «сэндвич».



**Корректировка проекта нормативов допустимых выбросов (НДВ) загрязняющих веществ
в окружающую среду для АО «АЗМ» на 2026г.-2035г.**

В результате инвентаризации производственного комплекса выявлены следующие источники загрязнения атмосферы

Производственный участок	№ источника	Наименование источника выделения	Наименование источника загрязнения	d (м)	h (м)	Тип расходуемого материала	Колво в год	ед.измерения	Наименования очистного оборудования
Котельная	0001	Котел BIASI RCA-1150RS130 3-ед.	Дымовая труба	12	0,7	Газ (природный)	1000	тыс,м3/год	
Малярный участок	0002	GRACO ES-190	Вытяжная труба	14	0,85	Грунтовка ГФ-021	1,5	тонн/год	
						Растворитель 646	0,6	тонн/год	
						Уайт-спирит	0,6	тонн/год	
Участок под дробомет	0005	Проходная дробометная установка XQ6920X	Вентиляционная труба	3,5	0,4	Время работы	2000	часов/год	Пылеуловитель HR4-32 с фильтрующим картриджом
Механический участок	6006	Станок токарно-винторезный 1к62	Вытяжная труба	1,1	0,75	Время работы	2000	часов/год	
	6007	Станок токарно-винторезный 1к625				Время работы	2000	часов/год	
	6008	Станок токарно-винторезный 16к20				Время работы	2000	часов/год	
	6009	Станок токарно-винторезный 165				Время работы	100	часов/год	
	6010	Станок токарно-винторезный 1к63				Время работы	1200	часов/год	
	6011	Станок токарно-винторезный 1а64 - 2ед.				Время работы	200	часов/год	
	6012	Долбежный станок 7м450				Время работы	200	часов/год	
	6013	Станок зубофрезерный полуавтомат 5а32а				Время работы	100	часов/год	
	6014	Станок вертикальный консольно-фрезерный 6м12п				Время работы	100	часов/год	
	6015	Станок вертикальный консольно-фрезерный 6м13п				Время работы	1000	часов/год	
	6016	Станок вертикальный консольно-фрезерный 6м82п-2ед				Время работы	1000	часов/год	
	6017	Станок широко универсальный консольно-фрезерный 6м83ш				Время работы	1000	часов/год	
	6018	Станок плоскошлифовальный 3м722				Время работы	1000	часов/год	
	6019	Автомат отрезной круглопильный 8в66				Время работы	1000	часов/год	
	6020	Станок широко универсальный консольно-фрезерный 6м83ш				Время работы	2000	часов/год	
	6021	Станок вертикально-сверлильный 2а125				Время работы	1000	часов/год	
	6022	Станок вертикально-сверлильный 2а135 - 2ед				Время работы	100	часов/год	
	6023	Станок вертикально-сверлильный 2Н135				Время работы	100	часов/год	
	6024	Станок продольно-строгальный 7116				Время работы	2000	часов/год	
	6025	Станок абразивно-				Время работы	2000	часов/год	

**Корректировка проекта нормативов допустимых выбросов (НДВ) загрязняющих веществ
в окружающую среду для АО «АЗМ» на 2026г.-2035г.**

		отрезной 8Г240							
	6026	Сверильный станок с ЧПУ 1101 DX				Время работы	2000	часов/год	
	6027	Лентопильный станок ARG-640				Время работы	2000	часов/год	
	6028	Машина углошлифовальн ая УШМ-230-25ед.				Время работы	2000	часов/год	
	6029	Машина для обработки кромки листового проката АВМ-26				Время работы	2000	часов/год	
	6030	Станок сверильный автоматический на магнитной платформе -2ед				Время работы	1000	часов/год	
	6031	Дисковый отрезной станок 33J3G-TR-400				Время работы	2000	часов/год	
	6032	Сверильный станок НЦ18А							Время работы
Производство арочных металлокрепеж	0006	Излучатель инфракрасный EURAD MSU	Дымовая труба	2	0,15	Газ (природный)	-	тыс,м3/год	
	0007	Излучатель инфракрасный EURAD MSU					-		
	0008	Излучатель инфракрасный EURAD MSU					-		
	0009	Излучатель инфракрасный EURAD MSU					-		
	0010	Излучатель инфракрасный EURAD MSU					-		
	0011	Излучатель инфракрасный EURAD MSU					-		
	0012	Излучатель инфракрасный EURAD MSU					-		
	0013	Излучатель инфракрасный EURAD MSU					-		
	0014	Излучатель инфракрасный EURAD MSU	Дымовая труба	2	0,15	Газ (природный)	-	тыс,м3/год	
	0015	Излучатель инфракрасный EURAD MSU					-		
	0016	Излучатель инфракрасный EURAD MSU					-		
	0017	Излучатель инфракрасный EURAD MSU					-		
	0018	Излучатель инфракрасный EURAD MSU					-		
	0019	Излучатель инфракрасный EURAD MSU					-		
Кузнечный цех	0020	Кузнечный горн	Дымовая труба	2	0,4	Время работы	-	часов/год	
Сварочное оборудование	6001-001	Сварочный трансформатор ТД-300, ТД-500	Неорганизованный			МР-3	1000	кг/год	
						УОНИ-13/55	1000	кг/год	
	6001-002	Полуавтоматическая дуговая сварка в среде CO2 rigo mig5002c				Св-0,81Г2С	2000	кг/год	
	6001-003	Пост кислородно-пропановой резки				Время работы	3000	часов/год	
	6001-004	Машина термической резки (CTC Flame & Plaza Cutting machine) HWDG-3001				Время работы	1500	часов/год	
	6001-005	Автоматическая сварка под флюсом АДФ-1250				OK Autrod12,51	13200	кг/год	
						Св-0,81Г2С	13200	кг/год	

**Корректировка проекта нормативов допустимых выбросов (НДВ) загрязняющих веществ
в окружающую среду для АО «АЗМ» на 2026г.-2035г.**

	6001-006	Портальная сварочная установка LHA		OK Autrod12,51	15000	кг/год	
	6001-007	Сборочно- сварочный стан изготовления двутавровой балки ННХ 1200А		Св-0,81Г2С	-	кг/год	
	6001-008	Стан для сборки двутавровой балки Z15		Св-0,81Г2С	900	кг/год	
	6001-009	Сварочный выпрямитель ВДУ- 506С		УОНИ-13/55	1000	кг/год	
Участок сэндвич панелей	6002	Линия по производству сэндвич-панелей F-47Hilling		Время работы	-	часов/год	
Производство арочных металлокрепей	6003 001	Контактная сварка МТ 1928 УХЛ4 - 3 ед.		Медь ВСХР	6000	кг/год	
	6003 002	Электродуговая сварка ТДМ-300		МР-3	2700	кг/год	
	6004	Переносной МТР CG-100		Время работы	5000	часов/год	
Сварочное оборудование	6033	Сварочный аппарат: MEGMEET PM500F 5шт.		ESAB 1,2 мм	5100	кг/год	
	6034	Сварочный аппарат:MEGMEET CM500 2шт		ESAB 1,2 мм	2000	кг/год	
	6035	Сварочный аппарат: KEMPPi X5 FASTMIG 4 шт		ESAB 1,2 мм	4100	кг/год	

Итого на предприятии выявлено 36 источников выбросов, из них: 3 - организованных и 33 - не организованных.

7.2. Краткая характеристика установок очистки газов, укрупненный анализ их технологического состояния, эффективности работы.

Проходная дробометная установка XQ6920X оснащена системой пылеподавления.

Процесс пылеподавления состоит из 2 этапов.

1 этап – отделение больших частей шлама и осаждение их в камере с последующим удалением через отверстия в бункере в нижней части камеры;

2 этап – отделение мелкой пыли и сбор её на поверхности картриджа (сменного фильтра) с последующим периодическим удалением.

Система пылеподавления полностью отвечает экологическим требованиям к вредным выбросам производства. Эффективность системы сбора пыли 99.8%.

Пылеуловитель серии HR с картриджем обладает следующими преимуществами:

Картридж устроен так, что фильтрующий материал образует рабочую поверхность в 30-40 раз превышающую его внешнюю поверхность, за счёт чего достигается преимущество перед обычным фильтром в виде мешка.

Материал фильтра экономичен и срок его эксплуатации продолжителен, позволяет работать при меньших потоках воздуха и с меньшим расходом электроэнергии. Кроме того картридж легко обслуживается.

Очистка картриджа происходит обратным потоком воздуха под большим давлением, включаемым импульсно, за счёт чего происходит удар и вибрация поверхности.

В рабочем режиме пылеуловителя типа HR поток воздуха со взвешенной пылью перемещается сверху вниз. Пыль оседает на поверхности картриджа, а отфильтрованный чистый воздух через внутреннюю полость картриджа попадает в камеру чистого воздуха и выпускается через отводную трубу.

Пыль попадает в специальную емкость и затем осаждается в пылесборном бункере.

Технические характеристики

Кол-во картриджей	56
Площадь фильтрации	840 м ²
Скорость фильтруемого потока воздуха	0,85 м/мин
Методность	42000 м ³ /ч
Потребление сжатого воздуха	16,5 м ³ /ч
Напряжение импульсного клапана	24В пост. ток

7.3. Оценка степени соответствия применяемой технологии, технологии очистки газов, технологического и пылегазоочистного оборудования передовому научно-техническому уровню в стране и за рубежом

Для проведения технологических операций на предприятии применены оборудования, выделение из которых вредных веществ в атмосферу, не оказывают существенного влияния на уровень загрязнения атмосферы. На предприятии используется технологическое оборудование отечественного (стран СНГ) и зарубежного производства, надежное в эксплуатации и отвечающее современному техническому уровню. Обслуживающим персоналом периодически проводятся профилактические осмотры и ремонты. Оборудование предприятия в хорошем рабочем состоянии.

7.4. Перспектива развития предприятия

Настоящий проект разработан на 2026-2035 годы. На срок действия разработанных нормативов допустимых выбросов увеличение объемов производства и реконструкция не предусматриваются. В случае увеличения объемов производства необходимо провести корректировку допустимых выбросов.

7.5. Параметры выбросов загрязняющих веществ в атмосферу для расчета НДВ

Для определения количественных и качественных величин выбросов от источников выполнены расчеты по действующим нормативно методическим документам.

Характеристики источников выбросов (высота, диаметр, скорость и объем газовой воздушной смеси) приняты по данным инвентаризации. Представлены в Приложение 1.

7.6. Характеристика аварийных и залповых выбросов.

Характеристика залповых выбросов приводится в виде таблицы Приложения 5.

К залповым выбросам относятся выбросы загрязняющих веществ, предусмотренные регламентом работ, превышающие обычный уровень выбросов, которые также могут превышать установленный предельный уровень (НДВ).

На данном объекте предприятия залповые выбросы не имеются.

7.7. Перечень загрязняющих веществ, выбрасываемых в атмосферу.

Перечень загрязняющих веществ, выбрасываемых в атмосферу представлено в приложении 7.

7.8. Обоснование полноты и достоверности исходных данных (г/с, т/год), принятых для расчета НДВ.

Расчет выбросов загрязняющих веществ в атмосферу от источников приведен в приложении 3.

Расчеты производились расчетным путем по утвержденным методикам. Данные для расчета НДВ приняты по исходным данным предприятия, приведены в приложение 3.

8. ПРОВЕДЕНИЕ РАСЧЕТОВ РАССЕИВАНИЯ

8.1.1. Метеорологические характеристики и коэффициенты, определяющие условия рассеивания

В соответствии с нормами проектирования для оценки влияния выбросов загрязняющих веществ на качество атмосферного воздуха используется математическое моделирование. Расчет содержания вредных веществ в атмосферном воздухе должен проводиться в соответствии с требованиями «Методика расчета концентраций в атмосферном воздухе вредных веществ, содержащихся в выбросах предприятий» РНД 211.2.01.01-97.

Моделирование рассеивания загрязняющих веществ в приземном слое атмосферы проводилось на персональном компьютере по программному комплексу «ЭРА» версия 3.0. (ООО НПП «Логос-Плюс», г. Новосибирск), в котором реализованы основные зависимости и положения «Расчета полей концентраций вредных веществ в атмосфере без учета влияния застройки» (в соответствии с ОНД-86).

Загрязнение приземного слоя воздуха, создаваемого выбросами промышленных объектов, зависит от объемов и условий загрязняющих веществ в атмосферу, природно-климатических условий и особенностей циркуляции атмосферы.

Расчётами рассеивания загрязняющих веществ в атмосфере определены максимальные концентрации всех загрязняющих веществ, выбрасываемых всеми источниками и расстояния достижения максимальных концентраций загрязняющих веществ. При проведении расчетов учитывалась одновременность проведения технологических операций.

При проведении расчетов рассеивания загрязняющих веществ были приняты характеристики источников и их выбросы, приведенные в приложении №1.

Площади работ имеют ровную поверхность без видимых повышений и понижений рельефа, в связи с этим поправка на рельеф к значениям концентраций загрязняющих веществ не вводилась.

Результаты определения необходимости расчетов приземных концентраций по веществам приведены в таблице по «Определению необходимости расчетов приземных концентраций по веществам.». В данной таблице в графах 1,2 приведен код и наименование загрязняющего вещества, в графах 3-5 – значения ПДК и ОБУВ в мг/м³. В графе 6 приведены максимально-разовые выбросы (в г/с) веществ, в графе 7 – средневзвешенная высота источников выброса, в графе 8 – условие отношения суммарного значения максимально-разового выброса к ПДК_{мр} (мг/м³), по средневзвешенной высоте источников выброса, в графе 9 – примечание о выполнении условия в графе 8.

**Корректировка проекта нормативов допустимых выбросов (НДВ) загрязняющих веществ
в окружающую среду для АО «АЗМ» на 2026г.-2035г.**

ЭРА v3.0 ТОО "КАЗТЭКО"

Таблиц
а 2.2

**Определение необходимости расчетов приземных концентраций по веществам
на существующее положение**

Актобе, АО "АЗМ"

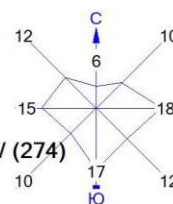
К о д З В	Наименование загрязняющего вещества	ПДК макс им. разо вая, мг/м 3	ПДК средн е- суточ ная, мг/м3	ОБУВ ориент ир. безопа сн. УВ,мг/ м3	Выбро с вещест ва, г/с (М)	Средневз ве- шенная высота, м (Н)	М/(ПДК*Н) для Н>10 М/ПДК для Н<10	Необ хо- димо сть пров е- дени я расчетов
1	2	3	4	5	6	7	8	9
0123	Железо (II, III) оксиды (диЖелезо триоксид, Железа оксид) /в пересчете на железо/ (274)		0,04		0,463142 7	2	11 579	Да
0143	Марганец и его соединения /в пересчете на марганца (IV) оксид/ (327)	0,01	0,001		0,032482	2	32 482	Да
0146	Медь (II) оксид (Медь оксид, Меди оксид) /в пересчете на медь/ (329)		0,002		0,000544	2	0,0272	Нет
0304	Азот (II) оксид (Азота оксид) (6)	0,4	0,06		0,104631 5	3,86	0,2616	Да
0337	Углерод оксид (Окись углерода, Угарный газ) (584)	5	3		1,75714	4,38	0,3514	Да
0616	Диметилбензол (смесь о-, м-, п- изомеров) (203)	0,2			0,3575	14	0,1277	Да
0621	Метилбензол (349)	0,6			0,0833	14	0,0099	Нет
1042	Бутан-1-ол (Бутиловый спирт) (102)	0,1			0,025	14	0,0179	Да
1061	Этанол (Этиловый спирт) (667)	5			0,01667	14	0,0002	Нет
1119	2-Этоксизтанол (Этиловый эфир этиленгликоля, Этилцеллозольв) (1497*)			0,7	0,01333	14	0,0014	Нет
1210	Бутилацетат (Уксусной кислоты бутиловый эфир) (110)	0,1			0,01667	14	0,0119	Да
1401	Пропан-2-он (Ацетон) (470)	0,35			0,01167	14	0,0024	Нет
2752	Уайт-спирит (1294*)			1	0,1667	14	0,0119	Да
2868	Эмульсол (смесь: вода - 97,6%, нитрит натрия - 0,2%, сода кальцинированная - 0,2%, масло минеральное - 2%) (1435*)			0,05	0,000140 1	2	0,0028	Нет
2902	Взвешенные частицы (116)	0,5	0,15		0,33998	6,62	0,680	Да
2908	Пыль неорганическая, содержащая двуокись кремния в %: 70-20 (шамот, цемент, пыль цементного производства - глина, глинистый сланец, доменный шлак, песок, клинкер, зола, кремнезем, зола углей казахстанских месторождений) (494)	0,3	0,1		0,209925 1	2,26	0,6998	Да
2915	Пыль стекловолокна (1083*)			0,06	0,823	2	137 167	Да
2930	Пыль абразивная (Корунд белый, Монокорунд) (1027*)			0,04	0,02926	2	0,7315	Да
Вещества, обладающие эффектом суммарного вредного воздействия								
0301	Азота (IV) диоксид (Азота диоксид) (4)	0,2	0,04		0,643823 8	3,86	32 191	Да
0330	Сера диоксид (Ангидрид сернистый, Сернистый газ, Сера (IV) оксид) (516)	0,5	0,05		0,058514	2,15	0,117	Да
0342	Фтористые газообразные соединения /в пересчете на фтор/ (617)	0,02	0,005		0,009101 4	2	0,4551	Да
0344	Фториды неорганические плохо растворимые - (алюминия фторид, кальция фторид, натрия гексафторалюминат) (Фториды неорганические плохо растворимые /в пересчете на фтор/) (615)	0,2	0,03		0,009136	2	0,0457	Нет
Примечания: 1. Необходимость расчетов концентраций определяется согласно п.58 МРК-2014. Значение параметра в колонке 8 должно быть >0.01 при Н>10 и >0.1 при Н<10, где Н - средневзвешенная высота ИЗА, которая определяется по стандартной формуле: Сумма(Нi*Mi)/Сумма(Mi), где Нi - фактическая высота ИЗА, Mi - выброс ЗВ, г/с 2. При отсутствии ПДКм.р. берется ОБУВ, при отсутствии ОБУВ - ПДКс.с.								

Город : 012 Актобе

Объект : 0038 АО "АЗМ" Расчет рассеивания Вар.№ 1

ПК ЭРА v3.0, Модель: МРК-2014

0123 Железо (II, III) оксиды (диЖелезо триоксид, Железа оксид) /в пересчете на железо/ (274)

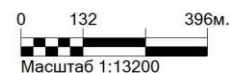


Условные обозначения:

- Территория предприятия
- Санитарно-защитные зоны, группа N 01
- Расч. прямоугольник N 01

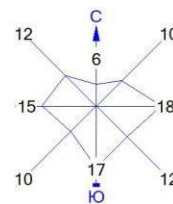
Изолинии в долях ПДК

- 0.050
- 0.100
- 1.0
- 1.639
- 3.246
- 4.853
- 5.818



Макс концентрация 6.4606886 ПДК достигается в точке $x=0$ $y=0$
При опасном направлении 134° и опасной скорости ветра 0.5 м/с
Расчетный прямоугольник № 1, ширина 1800 м, высота 1800 м,
шаг расчетной сетки 180 м, количество расчетных точек 11×11
Расчёт на существующее положение.

Город : 012 Актобе
Объект : 0038 АО "АЗМ" Расчет рассеивания Вар.№ 1
ПК ЭРА v3.0, Модель: МРК-2014
0143 Марганец и его соединения /в пересчете на марганца (IV) оксид/ (327)



Условные обозначения:

- Территория предприятия
- Санитарно-защитные зоны, группа N 01
- Расч. прямоугольник N 01

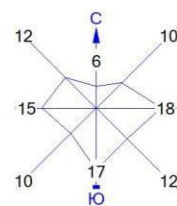
Изолинии в долях ПДК

- 1.0 ПДК
- 5.554 ПДК
- 11.000 ПДК
- 16.446 ПДК
- 19.714 ПДК

0 132 396м.
Масштаб 1:13200

Макс концентрация 21.8926353 ПДК достигается в точке $x=0$ $y=0$
При опасном направлении 134° и опасной скорости ветра 0.5 м/с
Расчетный прямоугольник № 1, ширина 1800 м, высота 1800 м,
шаг расчетной сетки 180 м, количество расчетных точек 11×11
Расчёт на существующее положение.

Город : 012 Актобе
 Объект : 0038 АО "АЗМ" Расчет рассеивания Вар.№ 1
 ПК ЭРА v3.0, Модель: МРК-2014
 0301 Азота (IV) диоксид (Азота диоксид) (4)

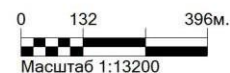


Условные обозначения:

- Территория предприятия
- Санитарно-защитные зоны, группа N 01
- Расч. прямоугольник N 01

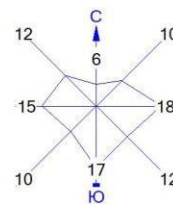
Изолинии в долях ПДК

- 1.0 ПДК
- 3.186 ПДК
- 6.249 ПДК
- 9.313 ПДК
- 11.151 ПДК



Макс концентрация 12.3767452 ПДК достигается в точке $x=0$ $y=0$
 При опасном направлении 27° и опасной скорости ветра 1.2 м/с
 Расчетный прямоугольник № 1, ширина 1800 м, высота 1800 м,
 шаг расчетной сетки 180 м, количество расчетных точек 11×11
 Расчет на существующее положение.

Город : 012 Актобе
Объект : 0038 АО "АЗМ" Расчет рассеивания Вар.№ 1
ПК ЭРА v3.0, Модель: МРК-2014
0304 Азот (II) оксид (Азота оксид) (6)

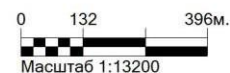


Условные обозначения:

- Территория предприятия
- Санитарно-защитные зоны, группа N 01
- Расч. прямоугольник N 01

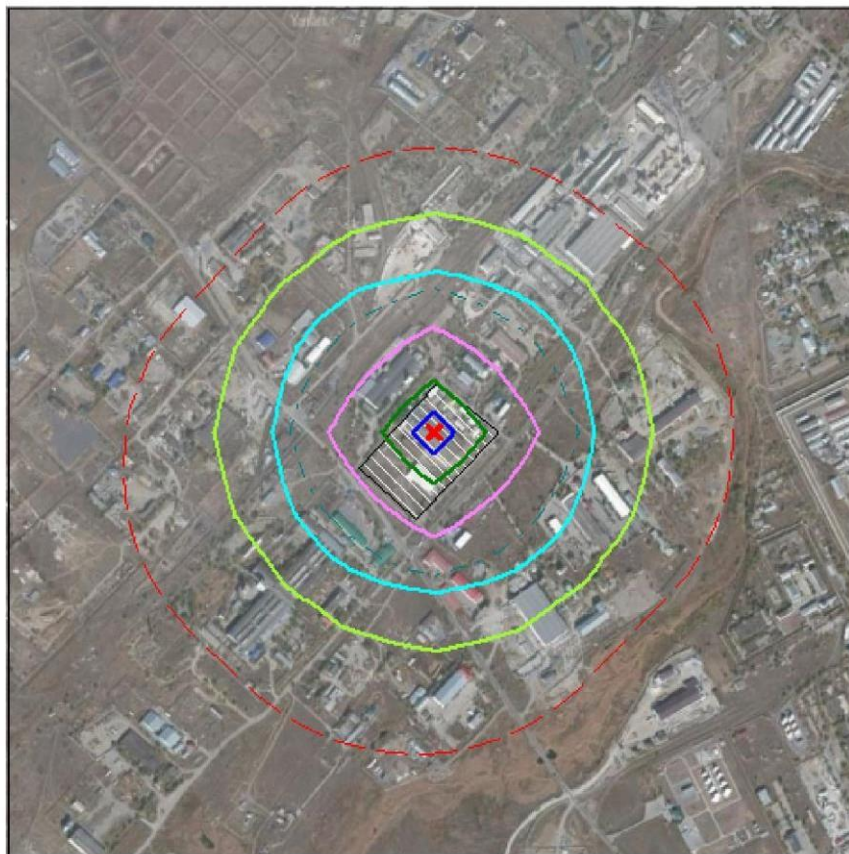
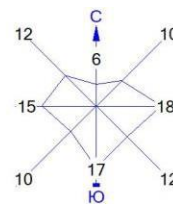
Изолинии в долях ПДК

- 0.050 ПДК
- 0.100 ПДК
- 0.259 ПДК
- 0.508 ПДК
- 0.757 ПДК
- 0.906 ПДК
- 1.0 ПДК



Макс концентрация 1.0057647 ПДК достигается в точке $x=0$ $y=0$
При опасном направлении 27° и опасной скорости ветра 1.2 м/с
Расчетный прямоугольник № 1, ширина 1800 м, высота 1800 м,
шаг расчетной сетки 180 м, количество расчетных точек 11×11
Расчёт на существующее положение.

Город : 012 Актобе
Объект : 0038 АО "АЗМ" Расчет рассеивания Вар.№ 1
ПК ЭРА v3.0, Модель: МРК-2014
0330 Сера диоксид (Ангидрид сернистый, Сернистый газ, Сера (IV) оксид) (516)



Условные обозначения:

- Территория предприятия
- Санитарно-защитные зоны, группа N 01
- Расч. прямоугольник N 01

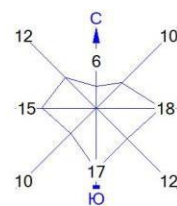
Изолинии в долях ПДК

- 0.050 ПДК
- 0.079 ПДК
- 0.100 ПДК
- 0.149 ПДК
- 0.218 ПДК
- 0.259 ПДК

0 132 396м.
Масштаб 1:13200

Макс концентрация 0.2871617 ПДК достигается в точке $x=0$ $y=0$
При опасном направлении 28° и опасной скорости ветра 1.2 м/с
Расчетный прямоугольник № 1, ширина 1800 м, высота 1800 м,
шаг расчетной сетки 180 м, количество расчетных точек 11×11
Расчёт на существующее положение.

Город : 012 Актобе
Объект : 0038 АО "АЗМ" Расчет рассеивания Вар.№ 1
ПК ЭРА v3.0, Модель: МРК-2014
0337 Углерод оксид (Оксид углерода, Угарный газ) (584)



Условные обозначения:

- Территория предприятия
- Санитарно-защитные зоны, группа N 01
- Расч. прямоугольник N 01

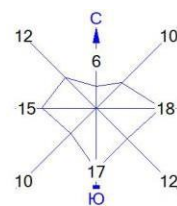
Изолинии в долях ПДК

- 0.050 ПДК
- 0.100 ПДК
- 0.584 ПДК
- 1.0 ПДК
- 1.144 ПДК
- 1.704 ПДК
- 2.041 ПДК



Макс концентрация 2.2648208 ПДК достигается в точке $x=0$ $y=0$
При опасном направлении 27° и опасной скорости ветра 1.2 м/с
Расчетный прямоугольник № 1, ширина 1800 м, высота 1800 м,
шаг расчетной сетки 180 м, количество расчетных точек 11×11
Расчёт на существующее положение.

Город : 012 Актобе
Объект : 0038 АО "АЗМ" Расчет рассеивания Вар.№ 1
ПК ЭРА v3.0, Модель: МРК-2014
0342 Фтористые газообразные соединения /в пересчете на фтор/ (617)

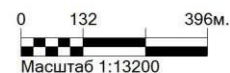


Условные обозначения:

- Территория предприятия
- Санитарно-защитные зоны, группа N 01
- Расч. прямоугольник N 01

Изолинии в долях ПДК

- 0.100 ПДК
- 0.541 ПДК
- 1.0 ПДК
- 1.026 ПДК
- 1.511 ПДК
- 1.802 ПДК



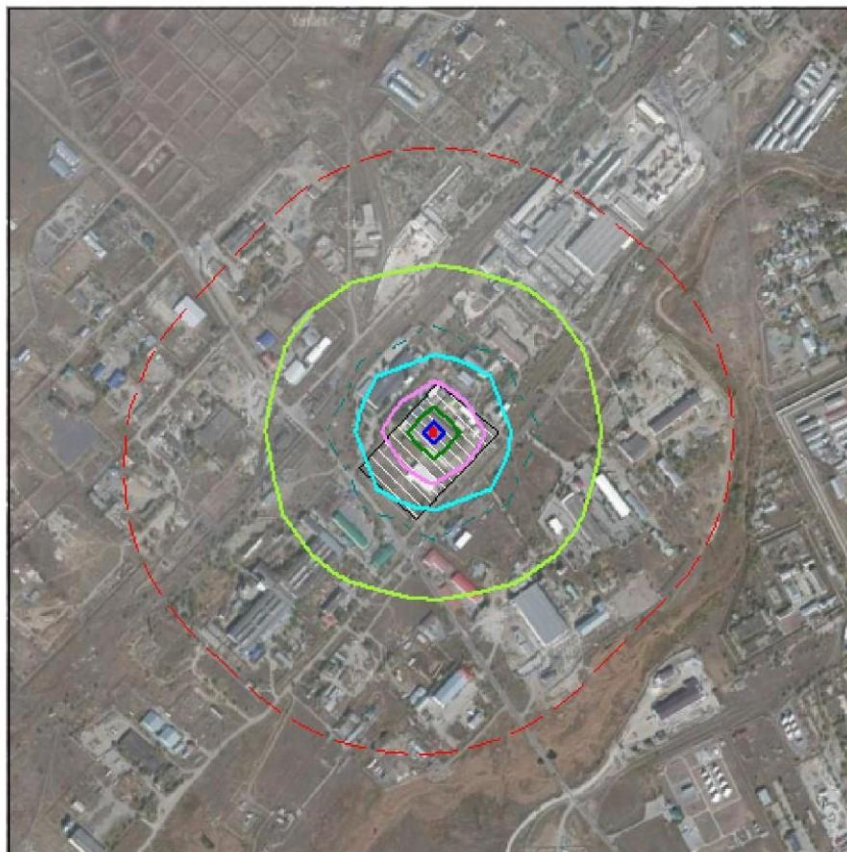
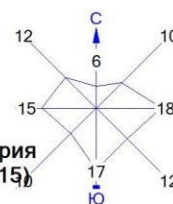
Макс концентрация 1.9956609 ПДК достигается в точке $x=0$ $y=0$
При опасном направлении 136° и опасной скорости ветра 0.5 м/с
Расчетный прямоугольник № 1, ширина 1800 м, высота 1800 м,
шаг расчетной сетки 180 м, количество расчетных точек 11×11
Расчёт на существующее положение.

Город : 012 Актобе

Объект : 0038 АО "АЗМ" Расчет рассеивания Вар.№ 1

ПК ЭРА v3.0, Модель: МРК-2014

0344 Фториды неорганические плохо растворимые - (алюминия фторид, кальция фторид, натрия гексафторалюминат) (Фториды неорганические плохо растворимые /в пересчете на фтор/) (615)

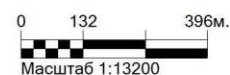


Условные обозначения:

- Территория предприятия
- Санитарно-защитные зоны, группа N 01
- Расч. прямоугольник N 01

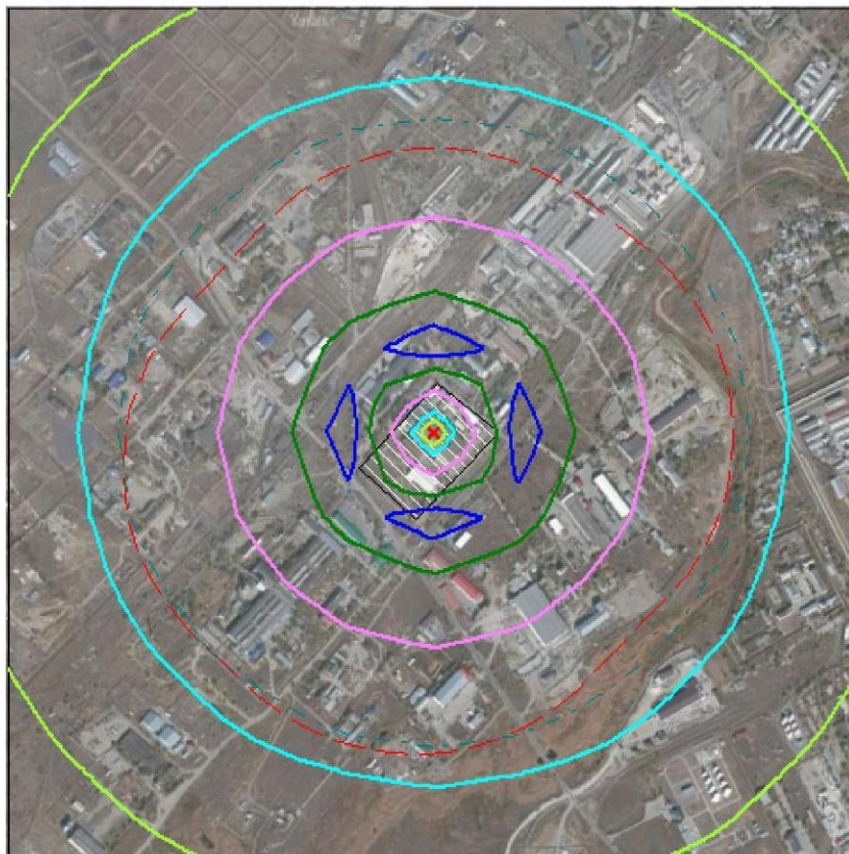
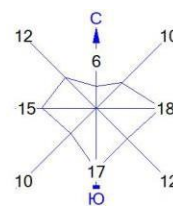
Изолинии в долях ПДК

- 0.050 ПДК
- 0.100 ПДК
- 0.162 ПДК
- 0.320 ПДК
- 0.478 ПДК
- 0.573 ПДК



Макс концентрация 0.636798 ПДК достигается в точке $x=0$ $y=0$
При опасном направлении 134° и опасной скорости ветра 0.5 м/с
Расчетный прямоугольник № 1, ширина 1800 м, высота 1800 м,
шаг расчетной сетки 180 м, количество расчетных точек 11*11
Расчёт на существующее положение.

Город : 012 Актобе
Объект : 0038 АО "АЗМ" Расчет рассеивания Вар.№ 1
ПК ЭРА v3.0, Модель: МРК-2014
0616 Диметилбензол (смесь о-, м-, п- изомеров) (203)

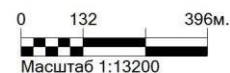


Условные обозначения:

- Территория предприятия
- Санитарно-защитные зоны, группа N 01
- Расч. прямоугольник N 01

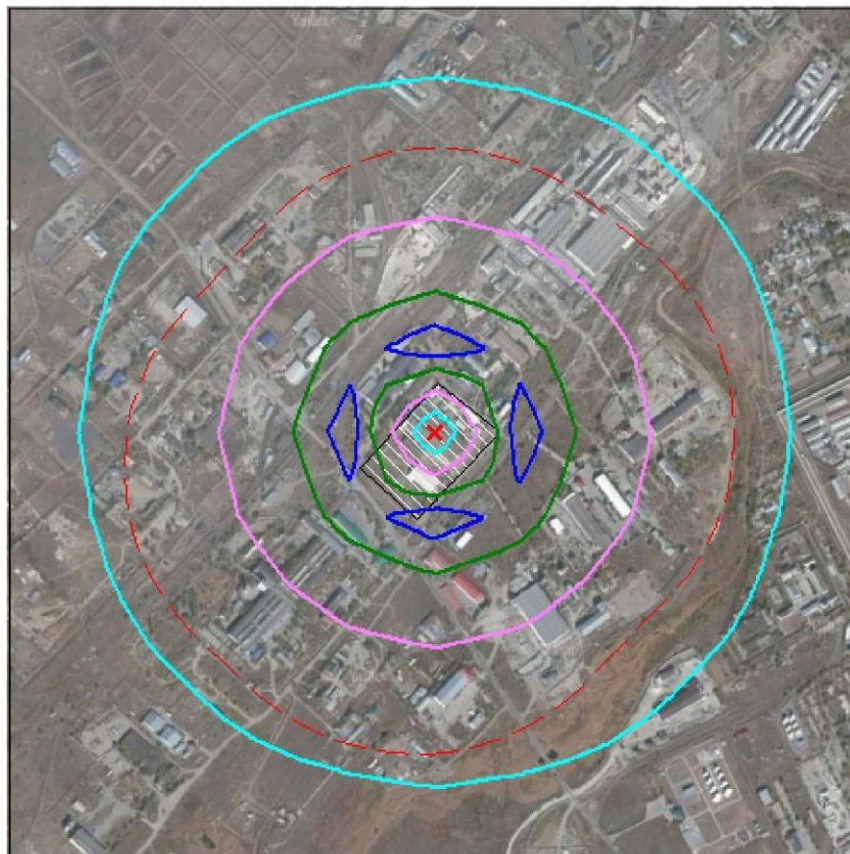
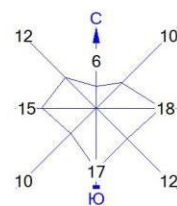
Изолинии в долях ПДК

- 0.050 ПДК
- 0.083 ПДК
- 0.100 ПДК
- 0.165 ПДК
- 0.248 ПДК
- 0.297 ПДК



Макс концентрация 0.3300056 ПДК достигается в точке $x=0$ $y=180$
При опасном направлении 180° и опасной скорости ветра 0.85 м/с
Расчетный прямоугольник № 1, ширина 1800 м, высота 1800 м,
шаг расчетной сетки 180 м, количество расчетных точек 11×11
Расчёт на существующее положение.

Город : 012 Актобе
Объект : 0038 АО "АЗМ" Расчет рассеивания Вар.№ 1
ПК ЭРА v3.0, Модель: МРК-2014
1042 Бутан-1-ол (Бутиловый спирт) (102)



Условные обозначения:

- Территория предприятия
- Санитарно-защитные зоны, группа N 01
- Расч. прямоугольник N 01

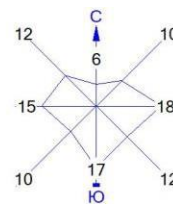
Изолинии в долях ПДК

- 0.012 ПДК
- 0.023 ПДК
- 0.035 ПДК
- 0.042 ПДК



Макс концентрация 0.0461546 ПДК достигается в точке $x=0$ $y=180$
При опасном направлении 180° и опасной скорости ветра 0.85 м/с
Расчетный прямоугольник № 1, ширина 1800 м, высота 1800 м,
шаг расчетной сетки 180 м, количество расчетных точек 11×11
Расчёт на существующее положение.

Город : 012 Актобе
Объект : 0038 АО "АЗМ" Расчет рассеивания Вар.№ 1
ПК ЭРА v3.0, Модель: МРК-2014
2902 Взвешенные частицы (116)



Условные обозначения:

- Территория предприятия
- Санитарно-защитные зоны, группа N 01
- Расч. прямоугольник N 01

Изолинии в долях ПДК

- 0.050 ПДК
- 0.100 ПДК
- 0.650 ПДК
- 1.0 ПДК
- 1.281 ПДК
- 1.912 ПДК
- 2.291 ПДК

0 132 396м.
Масштаб 1:13200

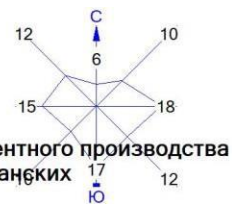
Макс концентрация 2.5429835 ПДК достигается в точке $x=0$ $y=0$
При опасном направлении 44° и опасной скорости ветра 0.5 м/с
Расчетный прямоугольник № 1, ширина 1800 м, высота 1800 м,
шаг расчетной сетки 180 м, количество расчетных точек 11×11
Расчёт на существующее положение.

Город : 012 Актобе

Объект : 0038 АО "АЗМ" Расчет рассеивания Вар.№ 1

ПК ЭРА v3.0, Модель: МРК-2014

2908 Пыль неорганическая, содержащая двуокись кремния в %: 70-20 (шамот, цемент, пыль цементного производства - глина, глинистый сланец, доменный шлак, песок, клинкер, зола, кремнезем, зола углей казахстанских месторождений) (494)



Условные обозначения:

- Территория предприятия
- Санитарно-защитные зоны, группа N 01
- Расч. прямоугольник N 01

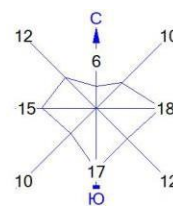
Изолинии в долях ПДК

- 0.050 ПДК
- 0.100 ПДК
- 1.0 ПДК
- 1.265 ПДК
- 2.505 ПДК
- 3.744 ПДК
- 4.488 ПДК

0 132 396м.
Масштаб 1:13200

Макс концентрация 4.9836383 ПДК достигается в точке $x=0$ $y=0$
При опасном направлении 45° и опасной скорости ветра 5.75 м/с
Расчетный прямоугольник № 1, ширина 1800 м, высота 1800 м,
шаг расчетной сетки 180 м, количество расчетных точек 11×11
Расчёт на существующее положение.

Город : 012 Актобе
Объект : 0038 АО "АЗМ" Расчет рассеивания Вар.№ 1
ПК ЭРА v3.0, Модель: МРК-2014
2930 Пыль абразивная (Корунд белый, Монокорунд) (1027*)



Условные обозначения:

- Территория предприятия
- Санитарно-защитные зоны, группа N 01
- Расч. прямоугольник N 01

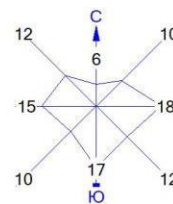
Изолинии в долях ПДК

- 0.100 ПДК
- 1.0 ПДК
- 2.662 ПДК
- 5.271 ПДК
- 7.880 ПДК
- 9.445 ПДК

0 132 396м.
Масштаб 1:13200

Макс концентрация 10.4886417 ПДК достигается в точке $x=0$ $y=0$
При опасном направлении 316° и опасной скорости ветра 0.5 м/с
Расчетный прямоугольник № 1, ширина 1800 м, высота 1800 м,
шаг расчетной сетки 180 м, количество расчетных точек 11*11
Расчёт на существующее положение.

Город : 012 Актобе
Объект : 0038 АО "АЗМ" Расчет рассеивания Вар.№ 1
ПК ЭРА v3.0, Модель: МРК-2014
6007 0301+0330



Условные обозначения:

- Территория предприятия
- Санитарно-защитные зоны, группа N 01
- Расч. прямоугольник N 01

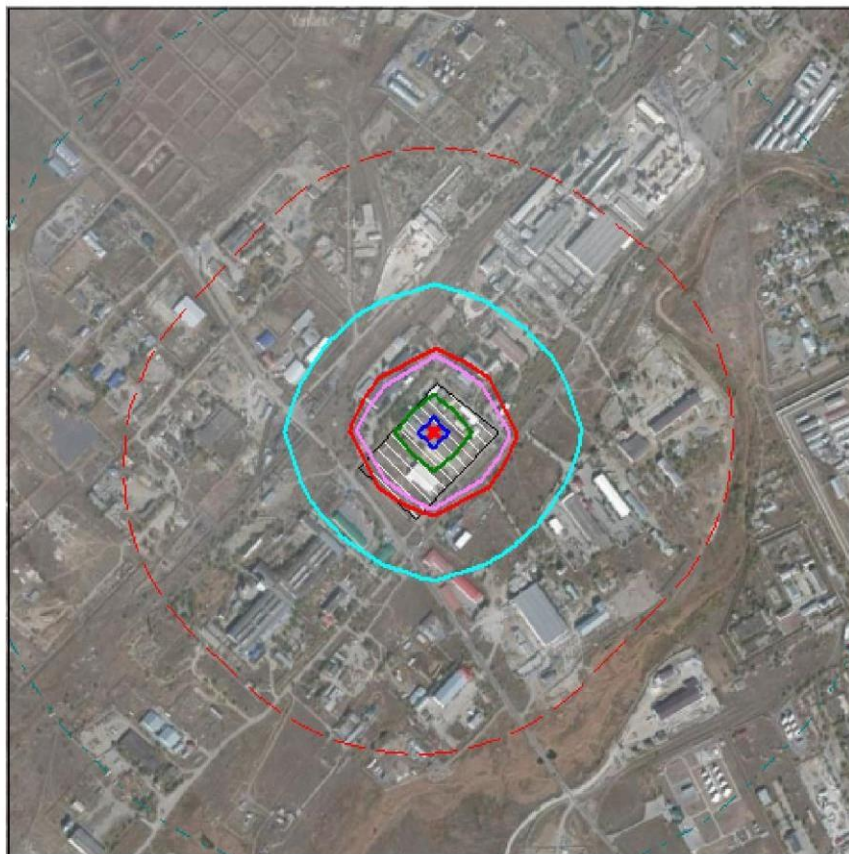
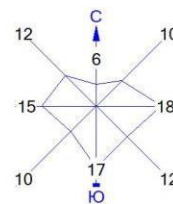
Изолинии в долях ПДК

- 1.0 ПДК
- 3.263 ПДК
- 6.397 ПДК
- 9.530 ПДК
- 11.410 ПДК

0 132 396м.
Масштаб 1:13200

Макс концентрация 12.6632967 ПДК достигается в точке $x=0$ $y=0$
При опасном направлении 27° и опасной скорости ветра 1.2 м/с
Расчетный прямоугольник № 1, ширина 1800 м, высота 1800 м,
шаг расчетной сетки 180 м, количество расчетных точек 11×11
Расчёт на существующее положение.

Город : 012 Актобе
Объект : 0038 АО "АЗМ" Расчет рассеивания Вар.№ 1
ПК ЭРА v3.0, Модель: МРК-2014
6041 0330+0342



Условные обозначения:

- Территория предприятия
- Санитарно-защитные зоны, группа N 01
- Расч. прямоугольник N 01

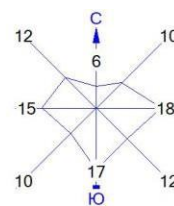
Изолинии в долях ПДК

- 0.100 ПДК
- 0.578 ПДК
- 1.0 ПДК
- 1.093 ПДК
- 1.607 ПДК
- 1.916 ПДК

0 132 396м.
Масштаб 1:13200

Макс концентрация 2.1220267 ПДК достигается в точке $x=0$ $y=0$
При опасном направлении 44° и опасной скорости ветра 0.5 м/с
Расчетный прямоугольник № 1, ширина 1800 м, высота 1800 м,
шаг расчетной сетки 180 м, количество расчетных точек 11×11
Расчёт на существующее положение.

Город : 012 Актобе
Объект : 0038 АО "АЗМ" Расчет рассеивания Вар.№ 1
ПК ЭРА v3.0, Модель: МРК-2014
6359 0342+0344



Условные обозначения:

- Территория предприятия
- Санитарно-защитные зоны, группа N 01
- Расч. прямоугольник N 01

Изолинии в долях ПДК

- 0.100 ПДК
- 0.702 ПДК
- 1.0 ПДК
- 1.346 ПДК
- 1.989 ПДК
- 2.375 ПДК



Макс концентрация 2.6324587 ПДК достигается в точке $x=0$ $y=0$
При опасном направлении 136° и опасной скорости ветра 0.5 м/с
Расчетный прямоугольник № 1, ширина 1800 м, высота 1800 м,
шаг расчетной сетки 180 м, количество расчетных точек 11*11
Расчёт на существующее положение.

8.1.2. Результаты расчетов уровня загрязнения атмосферы на соответствующее положение и с учетом перспективы развития; ситуационные карты-схемы с нанесенными на них изолиниями расчетных концентраций; максимальные приземные концентрации в жилой зоне и перечень источников, дающих наибольшие вклады в уровень загрязнения атмосферы.

Моделирование максимальных расчетных приземных концентраций разработано для наиболее неблагоприятных условий рассеивания. В программе «Эра. V 3.0» применена методика расчета рассеивания загрязняющих веществ в атмосфере ОНД-86 (РНД 211.2.01.01-97 РК). Методика предназначена для расчета приземных концентраций в двухметровом слое над поверхностью земли, а также вертикального распределения концентраций.

Программа автоматически подбирает наиболее неблагоприятные условия рассеивания, в том числе, опасную скорость (от 0,5 до U^* м/с) и направление ветра (от 0 до 359 градусов), при которых достигается максимум концентрации на выбранной расчетной зоне.

Расчет размеров санитарно-защитных зон проводился ПК «Эра. V 3.0» по методике ОНД-86 (РНД 211.2.01.01-97 РК) с учетом среднегодовой розы ветров.

Достаточность размеров санитарно-защитных зон определена расчетом рассеивания выбросов для всех загрязняющих веществ. В связи с этим, минимальная расчетная санитарно-защитная зона представлена как изолиния всех концентраций со значением в 1 ПДК. Расчеты рассеивания загрязняющих веществ в атмосфере проведены с учетом последовательности и возможного совпадения работ при производственной деятельности предприятия.

Моделирование максимальных приземных концентраций загрязняющих веществ от объектов предприятия дает следующие результаты:

- уровни концентрации загрязняющих веществ в приземном слое атмосферы по всем источникам, полученные в узловых точках контролируемых зон с использованием средних метеорологических данных по 8-ми румбовой розе ветров и при штиле;
- максимальные концентрации в узлах прямоугольной сетки;
- степень опасности источников загрязнения;
- поле расчетной площадки с изображением источников и изолиний концентраций.

Анализ результатов моделирования показывает, что при регламентном режиме работы предприятия и одновременно работающих источников выброса экологические характеристики атмосферного воздуха в районе расположения предприятия по всем загрязняющим веществам находятся в пределах нормативных величин.

**Корректировка проекта нормативов допустимых выбросов (НДВ) загрязняющих веществ
в окружающую среду для АО «АЗМ» на 2026-2035гг.**

СВОДНАЯ ТАБЛИЦА РЕЗУЛЬТАТОВ РАСЧЕТОВ											
ПК ЭРА v3.0. Модель: МРК-2014											
										(сформирована 04.01.2023 15:04)	
Город :012 Актобе.											
Объект :0038 АО "АЗМ" Расчет рассеивания.											
Вар.расч. :1 существующее положение (2023 год)											
Код ЗВ	Наименование загрязняющих веществ и состав групп суммаций	Сп	РП	СЗЗ	ЖЗ	ФТ	Граница области возд.	Территория предприятия	Колич ИЗА	ПДК (ОБУВ) мг/м3	Класс опасн
0123	Железо (II, III) оксиды (дижелезо триоксид, Железа оксид) /в пересчете на железо/ (274)	46.6364	6.460689	0.207003	нет расч.	нет расч.	нет расч.	нет расч.	2	0.4000000*	3
0143	Марганец и его соединения /в пересчете на марганца (IV) оксид/ (327)	158.0317	21.89263	0.701449	нет расч.	нет расч.	нет расч.	нет расч.	2	0.0100000	2
0301	Азота (IV) диоксид (Азота диоксид) (4)	22.9118	12.37674	0.513021	нет расч.	нет расч.	нет расч.	нет расч.	17	0.2000000	2
0304	Азот (II) оксид (Азота оксид) (6)	1.8617	1.005765	0.041688	нет расч.	нет расч.	нет расч.	нет расч.	17	0.4000000	3
0330	Сера диоксид (Ангидрид сернистый, Сернистый газ, Сера (IV) оксид) (516)	0.6673	0.287162	0.034387	нет расч.	нет расч.	нет расч.	нет расч.	15	0.5000000	3
0337	Углерод оксид (Окись углерода, Угарный газ) (584)	4.1874	2.264821	0.098582	нет расч.	нет расч.	нет расч.	нет расч.	17	5.0000000	4
0342	Фтористые газообразные соединения /в пересчете на фтор/ (617)	14.4057	1.995661	0.215574	нет расч.	нет расч.	нет расч.	нет расч.	1	0.0200000	2
0344	Фториды неорганические плохо растворимые – (алюминия фторид, кальция фторид, натрия гексафторалюминат) (фториды неорганические плохо растворимые /в пересчете на фтор/) (615)	4.5967	0.636798	0.020403	нет расч.	нет расч.	нет расч.	нет расч.	1	0.2000000	2
0616	Диметилбензол (смесь о-, м-, п- изомеров) (203)	0.3710	0.330006	0.122407	нет расч.	нет расч.	нет расч.	нет расч.	1	0.2000000	3

**Корректировка проекта нормативов допустимых выбросов (НДВ) загрязняющих веществ
в окружающую среду для АО «АЗМ» на 2026-2035гг.**

0621	Метилбензол (349)	0.0288	См<0.05	См<0.05	нет расч.	нет расч.	нет расч.	нет расч.	1	0.6000000	3
1042	Бутан-1-ол (Бутиловый спирт) (102)	0.0519	0.046155	0.017120	нет расч.	нет расч.	нет расч.	нет расч.	1	0.1000000	3
1210	Бутилацетат (Уксусной кислоты бутиловый эфир) (110)	0.0346	См<0.05	См<0.05	нет расч.	нет расч.	нет расч.	нет расч.	1	0.1000000	4
2752	Уайт-спирит (1294*)	0.0346	См<0.05	См<0.05	нет расч.	нет расч.	нет расч.	нет расч.	1	1.0000000	-
2902	Взвешенные частицы (116)	18.8457	2.542984	0.093332	нет расч.	нет расч.	нет расч.	нет расч.	6	0.5000000	3
2908	Пыль неорганическая, содержащая двуокись кремния в %: 70-20 (шамот, цемент, пыль цементного производства - глина, глинистый сланец, доменный шлак, песок, клинкер, зола, кремнезем, зола углей казахстанских месторождений) (494)	8.3929	4.983638	0.179216	нет расч.	нет расч.	нет расч.	нет расч.	2	0.3000000	3
2930	Пыль абразивная (Корунд белый, Монокорунд) (1027*)	78.3799	10.48864	0.347900	нет расч.	нет расч.	нет расч.	нет расч.	3	0.0400000	-
07	0301 + 0330	23.5791	12.66329	0.546866	нет расч.	нет расч.	нет расч.	нет расч.	17		
41	0330 + 0342	15.0729	2.122027	0.249384	нет расч.	нет расч.	нет расч.	нет расч.	16		
59	0342 + 0344	19.0024	2.632459	0.235977	нет расч.	нет расч.	нет расч.	нет расч.	2		

Примечания:

1. Таблица отсортирована по увеличению значений по коду загрязняющих веществ
2. См – сумма по источникам загрязнения максимальных концентраций (в долях ПДК_{мр}) – только для модели МРК-2014
3. "Звездочка" (*) в графе "ПДК_{мр} (ОБУВ)" означает, что соответствующее значение взято как 10ПДК_{сс}.
4. Значения максимальной из разовых концентраций в графах "РП" (по расчетному прямоугольнику), "СЗЗ" (по санитарно-защитной зоне), "ЖЗ" (в жилой зоне), "ФТ" (в заданных группах фиксированных точек), на границе области воздействия и зоне "Территория предприятия" приведены в долях ПДК_{мр}.

8.3. Предложения по нормативам допустимых выбросов по каждому источнику и ингредиенту.

НДВ загрязняющих веществ в атмосферу устанавливаются для каждого источника выбросов загрязняющих веществ, при условии, что выбросы вредных веществ, при рассеивании на границе СЗЗ не создадут приземную концентрацию, превышающую их ПДК для населенных мест.

По результатам расчетов и анализа выбросов вредных веществ разработано предложение по нормативам НДВ.

Предложения по нормативам НДВ загрязняющих веществ в атмосферу на 2026-2035 гг. приведены в приложении 4.

8.4. Дается обоснование возможности достижения нормативов с учетом использования малоотходной технологии и других планируемых мероприятий, в том числе перепрофилирования или сокращения объема производства.

По определению Экологического кодекса РК при проектировании предприятий, зданий и сооружений, объектов промышленности, других объектов должны быть предусмотрены- внедрение экологически чистых водосберегающих, почвозащитных технологий и мелиоративных мероприятий при использовании природных ресурсов, применение малоотходных технологий, совершенствование передовых технических и технологических решений, обеспечивающих снижение эмиссий загрязняющих веществ в окружающую среду;

Наилучшие доступные технологии - это используемые и планируемые отраслевые технологии, техника и оборудование, обеспечивающие организационные и управленческие меры, направленные на снижение уровня негативного воздействия хозяйственной деятельности на окружающую среду до обеспечения целевых показателей качества окружающей среды.

Применяемое в настоящий момент компанией, технологическое оборудование соответствует требованиям международных стандартов и научно-техническому уровню в стране и за рубежом, аттестовано органами санэпиднадзора Республики Казахстан, как отвечающее требованиям санитарных правил.

8.5. Уточнение границ области воздействия объекта.

Областью воздействия считается территория (акватория) подверженная антропогенной нагрузке и определенная путем моделирования рассеивания приземных концентраций загрязняющих веществ.

Для совокупности стационарных источников область воздействия рассчитывается как сумма областей воздействия отдельных стационарных источников выбросов.

При нормировании допустимых выбросов осуществляется оценка достаточности области воздействия объекта. Граница области воздействия на атмосферный воздух

объекта определяется как проекция замкнутой линии на местности, ограничивающая область, за границей которого соблюдаются установленные экологические нормативы качества и/или целевые показатели качества окружающей среды с учетом индивидуального вклада объекта в общую нагрузку на атмосферный воздух ($C_{\text{ипр}}/C_{\text{изв}} \leq 1$). Областью воздействия для данного объекта является территория от источников выбросов загрязняющих веществ до границы за пределами которой соблюдаются установленные экологические нормативы качества и/или целевые показатели качества окружающей среды. Нормирование выбросов вредных веществ в атмосферу основано на необходимости соблюдения экологических нормативов качества или целевых показателей качества окружающей среды.

Согласно Санитарным правилам «Санитарно-эпидемиологические требования к санитарно-защитным зонам объектов, являющихся объектами воздействия на среду обитания и здоровье человека», утвержденным Приказ и.о. Министра здравоохранения Республики Казахстан от 11 января 2022 года № ҚР ДСМ-2 допускается размещение автономных малометражных котлов и печей в встроено-пристроенных, встроенных, пристроенных, объектах, многоквартирных жилых домах, отдельно стоящих зданиях (лечебно-профилактические и оздоровительные организации, объекты образования, дошкольные организации, сельские клубы, магазины и другие объекты общего пользования), при условии не превышения ПДК загрязняющих веществ от котлов и печей в расчетных точках, определяемых в жилых и общественных помещениях, придомовых территориях.

8.6. Данные о пределах области воздействия.

Расчет необходимости проведения расчета рассеивания загрязняющих веществ в атмосфере в расчетной зоне территории предприятия и СЗЗ показало, что уже на территории предприятия выполняется условие сохранения нормативного качества атмосферного воздуха: $C_m < 1$. Поэтому область воздействия не выходит за границу предприятия. Санитарно-защитная зона установлена непосредственно от источников загрязнения атмосферы.

Минимальная нормативная санитарно-защитная зона АО «НК «Актауский морской торговый порт» согласно санитарно-эпидемиологическим правилам и составляет:

- АО «НК «АММТП» - 500 м;

8.7. В случае, если в районе размещения объекта или в прилегающей территории расположены зоны заповедников, музеев, памятников архитектуры, в проекте нормативов допустимых выбросов приводятся документы (материалы), свидетельствующие об учете специальных требований (при их наличии) к качеству атмосферного воздуха для данного района.

В районе размещения объекта и в прилегающей территории отсутствуют заповедники, музеи, памятники архитектуры.

РАЗДЕЛ 9. МЕРОПРИЯТИЯ ПО РЕГУЛИРОВАНИЮ ВЫБРОСОВ ЗАГРЯЗНЯЮЩИХ ВЕЩЕСТВ ПРИ НЕБЛАГОПРИЯТНЫХ МЕТЕОРОЛОГИЧЕСКИХ УСЛОВИЯХ

9.1. Мероприятия по уменьшению выбросов загрязняющих веществ в атмосферу.

В соответствии с РД 52.04.52-85 «Методические указания по регулированию выбросов при неблагоприятных метеорологических условиях» мероприятия по сокращению выбросов вредных веществ в атмосферу на период НМУ для предприятий разрабатывается только в том случае, если по данным местных органов Агентства по гидрометеорологии и мониторингу природной среды в данном населенном пункте или местности прогнозируются случаи особо неблагоприятных метеорологических условий и проводится или планируется прогнозирование НМУ органами Казгидромета.

При разработке мероприятий по кратковременному сокращению выбросов в периоды НМУ необходимо учитывать следующее:

- мероприятия должны быть достаточно эффективными и практически выполнимыми;
- мероприятия должны учитывать специфику конкретных производств. В связи с этим их следует разрабатывать главным образом непосредственно на предприятиях и в отраслевых институтах;
- осуществление разработанных мероприятий, по возможности, не должно сопровождаться сокращением производства. Такое сокращение в связи с выполнением дополнительных мероприятий допускается только в редких случаях, когда угроза интенсивного скопления примесей в приземном слое атмосферы особенно велика. Соблюдение указанных принципов способствует практическому осуществлению мероприятий по регулированию выбросов и предотвращению роста концентраций в периоды НМУ.

9.2. Обобщенные данные о выбросах загрязняющих веществ в атмосферу в периоды НМУ.

В зависимости от ожидаемого уровня загрязнения атмосферы составляются предупреждения трех степеней, которым соответствуют три режима работы предприятий в периоды НМУ. Для определения необходимого снижения выбросов в периоды НМУ следует исходить из прогностических значений концентрации и тех установленных значений, которые должны быть достигнуты в результате выполнения мероприятий. Обратите внимание. Проводимые на предприятии мероприятия должны обеспечить снижение концентрации загрязняющих веществ в приземном слое атмосферы: при первом режиме работы — на 15–20 %; при втором — на 20–40 %; при третьем — на 40–60 %.

При первом режиме работы предприятия мероприятия должны обеспечить сокращение концентрации загрязняющих веществ в приземном слое атмосферы примерно на 15–20 %. Эти мероприятия носят организационно-технический характер. Их осуществление не

требует значительных временных и материальных затрат и не приводит к снижению производительности предприятия.

- усилить контроль за точным соблюдением технологического регламента производства;
- запретить работу оборудования на форсированном режиме;
- рассредоточить во времени работу технологических агрегатов, не участвующих в едином непрерывном технологическом процессе, при работе которых выбросы вредных веществ в атмосферу достигают максимальных значений;
- усилить контроль за работой контрольно-измерительных приборов и автоматических систем управления технологическими процессами;
- запретить продувку и чистку оборудования, газоходов, емкостей, в которых хранились загрязняющие вещества, ремонтные работы, связанные с повышенным выделением вредных веществ в атмосферу;
- усилить контроль за герметичностью газоходных систем и агрегатов, мест пересыпки пылящих материалов и других источников пылегазовыделения;
- усилить контроль за техническим состоянием и эксплуатацией всех газоочистных установок;
- обеспечить бесперебойную работу всех пылеочистных систем и сооружений, и их отдельных элементов, не допускать снижения их производительности, а также отключения на профилактические осмотры, ревизии и ремонты;
- обеспечить максимально эффективное орошение аппаратов пылегазоулавливателей;
- проверить соответствие регламенту производства концентраций поглотительных растворов, применяемых в газоочистных установках;
- ограничить погрузочно-разгрузочные работы, связанные со значительными выделениями в атмосферу загрязняющих веществ;
- интенсифицировать влажную уборку производственных помещений предприятия, где это допускается правилами техники безопасности;
- прекратить испытание оборудования, связанного с изменениями технологического режима, приводящего к увеличению выбросов загрязняющих веществ в атмосферу;
- обеспечить инструментальный контроль степени очистки газов в пылегазоочистных установках, выбросов вредных веществ в атмосферу непосредственно на источниках и на границе санитарно-защитной зоны.

Мероприятия по сокращению выбросов при втором режиме работы предприятия

Эти мероприятия включают в себя:

- мероприятия, разработанные для первого режима;
- мероприятия, влияющие на технологические процессы и сопровождающиеся незначительным снижением производительности предприятия.

При разработке данных мероприятий целесообразно учитывать мероприятия общего характера:

- снизить производительность отдельных аппаратов и технологических линий, работа которых связана со значительным выделением в атмосферу вредных веществ;
- в случае если сроки начала планово-предупредительных работ по ремонту технологического оборудования и наступления НМУ достаточно близки, следует провести остановку оборудования;
- уменьшить интенсивность технологических процессов, связанных с повышенными выбросами вредных веществ в атмосферу на тех предприятиях, где за счет интенсификации и использования более качественного сырья возможна компенсация отставания в периоды НМУ;
- ограничить использование автотранспорта и других передвижных источников выбросов на территории предприятия и города согласно ранее разработанным схемам маршрутов;
- прекратить обкатку двигателей на испытательных стендах;
- принять меры по предотвращению испарения топлива;

Мероприятия по сокращению выбросов при третьем режиме работы предприятия

Эти мероприятия включают в себя:

- мероприятия, разработанные для первого и второго режимов;
- мероприятия, осуществление которых позволяет снизить выбросы загрязняющих веществ за счет временного сокращения производительности предприятия.

9.3. Краткую характеристику каждого конкретного мероприятия с учетом реальных условий эксплуатации технологического оборудования (сущность технологии, необходимые расчеты и обоснование мероприятий)

При разработке данных мероприятий следует учитывать мероприятия общего характера:

- снизить нагрузку или остановить производства, сопровождающиеся значительными выделениями загрязняющих веществ;
- отключить аппараты и оборудование, работа которых связана со значительным загрязнением воздуха;
- остановить технологическое оборудование в случае выхода из строя газоочистных устройств;
- запретить производство погрузочно-разгрузочных работ, отгрузку готовой продукции, сыпучего исходного сырья и реагентов, являющихся источником загрязнения;
- перераспределить нагрузку производств и технологических линий на более эффективное оборудование;

- остановить пусковые работы на аппаратах и технологических линиях, сопровождающиеся выбросами в атмосферу;
- запретить выезд на линии автотранспортных средств (включая личный транспорт) с неотрегулированными двигателями;

Мероприятия по регулированию выбросов в периоды особо неблагоприятных метеорологических условий (НМУ) и характеристика выбросов вредных веществ в атмосферу в периоды НМУ приведены в приложении 9

Главное условие при разработке мероприятий по кратковременному сокращению выбросов - выполнение мероприятий при НМУ не должно приводить к нарушению технологического процесса, следствием которого могут явиться аварийные ситуации.

В районе расположения объектов предприятия прогнозирование НМУ органами Казгидромета не проводится. Однако в целях минимизации влияния неблагоприятных метеорологических условий на загрязнение окружающей природной среды на предприятии разработан технологический регламент на период НМУ, обслуживающий персонал обучен реагированию на аварийные ситуации.

Исходя из специфики работы данных объектов, предложен следующий план мероприятий. При этом снижение работы оборудования, обеспечивающего жизнедеятельность объекта, при наступлении НМУ не предусматривается.

Характеристика выбросов вредных веществ в атмосферу в периоды НМУ представлена в приложении №9

РАЗДЕЛ 10. КОНТРОЛЬ ЗА СОБЛЮДЕНИЕМ НОРМАТИВОВ ДОПУСТИМЫХ ВЫБРОСОВ

10.1. Контроль соблюдения нормативов НДВ на источниках выбросов

В соответствии с Экологическим Кодексом Республики Казахстан физические и юридические лица, осуществляющие специальное природопользование, обязаны осуществлять производственный экологический контроль, составной частью которого является производственный мониторинг.

Для выполнения требований законодательства в области охраны атмосферного воздуха, в том числе для соблюдения нормативов предельно допустимых выбросов, предусматривается система контроля источников загрязнения атмосферы.

Контроль за соблюдением установленных величин НДВ должен осуществляться в соответствии Правилам разработки программы производственного экологического контроля объектов I и II категорий, ведения внутреннего учета, формирования и представления периодических отчетов по результатам производственного экологического контроля от 14 июля 2021 года № 250

Контроль выбросов осуществляется экологической службой предприятия, либо организацией, привлекаемой предприятием на договорных началах.

План-график контроля за соблюдением нормативов на источниках выбросов оформляется в виде таблицы по форме, согласно приложению 11 к Методике определения нормативов эмиссий в окружающую среду.

**Приложение №1
к Методике
определения
нормативов эмиссий в
окружающую среду**

**Параметры выбросов загрязняющих веществ в атмосферу для расчета норматива
нормативов допустимых выбросов**

Таблица 3.3

Актобе, АО "АЗМ" на 2026-2035 гг.

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	Координаты источника на карте-схеме, м				17	18	19	20	21	22	Выбросы загрязняющего вещества			26
												точ.ист. /1-го конца линейного источника /центра площадного источника		2-го конца линейного источника / длина, ширина площадного источника											
												13	14	15	16										
001		Котел BIASI RCA-1150RS130	1	8760	Труба	0001	12	0,7	10	3,848451		2	3							0301	Азота (IV) диоксид (Азота диоксид) (4)	0,114	29,622	2,54	2026
																				0304	Азот (II) оксид (Азота оксид) (6)	0,01853	4,815	0,413	2026
																				0337	Углерод оксид (Окись углерода, Угарный газ) (584)	0,000343	0,089	0,00764	2026
																				3330	2-Ацетоксибензойная кислота (Аспирин, Ацетилсалициловая кислота) (46)	0,4176	108,511	9,3	2026
008		GRACO ES-190	1	3500	Труба	0002	14	0,85	10	5,6745017		2	3							0616	Диметилбензол (смесь о-, м-, п- изомеров) (203)	0,075	13,217	0,675	2026
																				0621	Метилбензол (349)	0,0833	14,68	1,25	2026
																				1042	Бутан-1-ол (Бутиловый спирт) (102)	0,025	4,406	0,375	2026
																				1061	Этанол (Этиловый спирт) (667)	0,01667	2,938	0,25	2026
																				1119	2-Этоксизэтанол (Этиловый эфир этиленгликоля, Этилцеллозольв) (1497*)	0,01333	2,349	0,2	2026
																				1210	Бутилацетат (Уксусной кислоты бутиловый эфир) (110)	0,01667	2,938	0,25	2026
																				1401	Пропан-2-он (Ацетон) (470)	0,01167	2,057	0,175	2026
																				2752	Уайт-спирит (1294*)	0,1667	29,377	1,5	2026
																				2902	Взвешенные частицы (116)	0,0275	4,846	0,2475	2026
001		Проходная дробометная	1	2000	Труба	0005	3,5	0,4	53,3	6,6978755		2	3			Пылеуловитель HR4-32	2908	100	99,80/99,80	2908	Пыль неорганическая, содержащая двуокись кремния в %: 70-20	0,036	5,375	0,2592	2026

**Корректировка проекта нормативов допустимых выбросов (НДВ) загрязняющих веществ
в окружающую среду для АО «АЗМ» на 2026-2035гг.**

		установка XQ6920X													сфилтр ующим картрид жем;					(шамот, цемент, пыль цементного производства - глина, глинистый сланец, доменный шлак, песок, klinkер, зола, кремнезем, зола углей казахстанских месторождений) (494)					
006		Сварочны й трансформ атор ТД- 300, ТД- 500Полуав томатичес кая дуговая сварка в среде CO2 tigo mig5002сП ост кислородн о- пропаново й резкиМаш ина термическ ой резки (СТС Flame & Plaza Cutting machine)1 Автоматич еская сварка под флюсом АДФ- 1250Порта льная сварочная установка LHАСборо чно- сварочный стан изготовлен ия двутавро ой балки ННХ 1АСтан для сборки двутавро ой балки Z15Свароч ный выпрямите ль ВДУ-	1 1 1 1 1 1 1 1 1	2000 2000 3000 1500 2000 2000 2000 2000	Нео рга низ ова нны й ист очн ик	6001	2				2	3	3	4					0123	Железо (II, III) оксиды (в пересчете на железо) (диЖелезо триоксид, Железа оксид) (274)	0,3983083		1,460166	2026	
																				0143	Марганец и его соединения (в пересчете на марганца (IV) оксид) (327)	0,0253873		0,05034	2026
																				0301	Азота (IV) диоксид (Азота диоксид) (4)	0,29241		1,52192	2026
																				0304	Азот (II) оксид (Азота оксид) (6)	0,047513		0,247402	2026
																				0337	Углерод оксид (Окись углерода, Угарный газ) (584)	0,21234		0,5906	2026
																				0342	Фтористые газообразные соединения /в пересчете на фтор/ (617)	0,0085837		0,003088	2026
																				0344	Фториды неорганические плохо растворимые - (алюминия фторид, кальция фторид, натрия гексафторалюминат) (Фториды неорганические плохо растворимые /в пересчете на фтор/) (615)	0,009136		0,002	2026
																				2908	Пыль неорганическая, содержащая двуокись кремния в %: 70-20 (шамот, цемент, пыль цементного производства - глина, глинистый сланец, доменный шлак, песок, klinkер, зола, кремнезем, зола углей казахстанских месторождений) (494)	0,0109397		0,003247	2026

**Корректировка проекта нормативов допустимых выбросов (НДВ) загрязняющих веществ
в окружающую среду для АО «АЗМ» на 2026-2035гг.**

004	506С	1	20002000	Неорганический источник	6003	2				2	3	3	4						0123	Железо (II, III) оксиды (в пересчете на железо) (диЖелезо триоксид, Железа оксид) (274)	0,011852		0,042	2026
	Контактная сварка МТ 1928 УХЛ4Электродуговая сварка ТДМ-300	1																	0143	Марганец и его соединения (в пересчете на марганца (IV) оксид) (327)	0,003053		0,02807	2026
																			0146	Медь (II) оксид (в пересчете на медь) (Медь оксид, Меди оксид) (329)	0,00272		0,0588	2026
																			0301	Азота (IV) диоксид (Азота диоксид) (4)	0,000169		0,00365	2026
																			0304	Азот (II) оксид (Азота оксид) (6)	2,744E-05		0,000593	2026
																			0342	Фтористые газообразные соединения /в пересчете на фтор/ (617)	0,0007643		0,00774	2026
																			2908	Пыль неорганическая, содержащая двуокись кремния в %: 70-20 (шамот, цемент, пыль цементного производства - глина, глинистый сланец, доменный шлак, песок, клинкер, зола, кремнезем, зола углей казахстанских месторождений) (494)	0,000972		0,021	2026
004	Переносной МТР CG- 100	1	5000	Неорганический источник	6004	2				2	3	3	4						0123	Железо (II, III) оксиды (в пересчете на железо) (диЖелезо триоксид, Железа оксид) (274)	0,03586		0,646	2026
																			0143	Марганец и его соединения (в пересчете на марганца (IV) оксид) (327)	0,000528		0,0095	2026
																			0301	Азота (IV) диоксид (Азота диоксид) (4)	0,01424		0,2564	2026
																			0304	Азот (II) оксид (Азота оксид) (6)	0,002315		0,0417	2026
																			0337	Углерод оксид (Окись углерода, Угарный газ) (584)	0,0176		0,317	2026
003	Станок токарно-винторезный 1к62	1	4000	Неорганический источник	6006	2				2	3	3	4						2868	Эмульсол (смесь: вода - 97.6%, нитрит натрия - 0.2%, сода кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	0,00001		0,000072	2026
003	Станок токарно-винторезный 1к625	1	2000	Неорганический источник	6007	2				2	3	3	4						2868	Эмульсол (смесь: вода - 97.6%, нитрит натрия - 0.2%, сода кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	0,000011		0,0000792	2026

**Корректировка проекта нормативов допустимых выбросов (НДВ) загрязняющих веществ
в окружающую среду для АО «АЗМ» на 2026-2035гг.**

					ист очн ик																				
003		Станок токарно- винторезн ый 1к20	1	1000	Нео рга низ ова нны й ист очн ик	6008	2					2	3	3	4					2868	Эмульсол (смесь: вода - 97.6%, нитрит натрия - 0.2%, сода кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	0,0000055		0,0000198	2026
003		Станок токарно- винторезн ый 1к165	1	100	Нео рга низ ова нны й ист очн ик	6009	2					2	3	3	4					2868	Эмульсол (смесь: вода - 97.6%, нитрит натрия - 0.2%, сода кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	0,0000095		3,42E-06	2026
003		Станок токарно- винторезн ый 1к63	1	100	Нео рга низ ова нны й ист очн ик	6010	2					2	3	3	4					2868	Эмульсол (смесь: вода - 97.6%, нитрит натрия - 0.2%, сода кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	0,0000225		0,0001053	2026
003		Станок токарно- винторезн ый 1а64 - 2ед.	1	400	Нео рга низ ова нны й ист очн ик	6011	2					2	3	3	4					2968	Пыль мыльного порошка (1052*)	0,00002		0,0000144	2026
003		Долбежны й станок 7м450	1	200	Нео рга низ ова нны й ист очн ик	6012	2					2	3	3	4					2968	Пыль мыльного порошка (1052*)	3,25E-07		2,34E-07	2026
003		Станок зубофрезе рный полуавтом ат 5а32а	1	2000	Нео рга низ ова нны й ист очн ик	6013	2					2	3	3	4					2868	Эмульсол (смесь: вода - 97.6%, нитрит натрия - 0.2%, сода кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	3,75E-06		0,000027	2026
003		Станок вертикаль ный	1	100	Нео рга низ	6014	2					2	3	3	4					2868	Эмульсол (смесь: вода - 97.6%, нитрит натрия - 0.2%, сода	0,000005		0,0000018	2026

**Корректировка проекта нормативов допустимых выбросов (НДВ) загрязняющих веществ
в окружающую среду для АО «АЗМ» на 2026-2035гг.**

		консольно-фрезерный 6м12п			ован ный ист очн ик														кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)					
003		Станок вертикальный консольно-фрезерный 6м13п	1	1000	Неорган изованный источник	6015	2				2	3	3	4					2868	Эмульсол (смесь: вода - 97.6%, нитрит натрия - 0.2%, сода кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	0,000005		0,000018	2026
003		Станок вертикальный консольно-фрезерный 6м82п-2ед	1	1000	Неорган изованный источник	6016	2				2	3	3	4					2868	Эмульсол (смесь: вода - 97.6%, нитрит натрия - 0.2%, сода кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	0,00001		0,000036	2026
003		Станок широко универсальный консольно-фрезерный 6м83ш	1	2000	Неорган изованный источник	6017	2				2	3	3	4					2868	Эмульсол (смесь: вода - 97.6%, нитрит натрия - 0.2%, сода кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	0,0000015		0,0000108	2026
003		Станок плоскошлифовальный 3м722	1	1000	Неорган изованный источник	6018	2				2	3	3	4					2868	Эмульсол (смесь: вода - 97.6%, нитрит натрия - 0.2%, сода кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	1,144E-05		0,0000412	2026
																			2902	Взвешенные частицы (116)	0,00072		0,00259	2026
																			2930	Пыль абразивная (Корунд белый, Монокорунд) (1027*)	0,00046		0,001656	2026
003		Автомат отрезной круглопильный 8в66	1	100	Неорган изованный источник	6019	2				2	3	3	4					2868	Эмульсол (смесь: вода - 97.6%, нитрит натрия - 0.2%, сода кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	3,75E-06		1,35E-06	2026
003		Станок ножовочный отрезной 872м	1	100	Неорган изованный источник	6020	2				2	3	3	4					2868	Эмульсол (смесь: вода - 97.6%, нитрит натрия - 0.2%, сода кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	1,31E-06		4,72E-07	2026

**Корректировка проекта нормативов допустимых выбросов (НДВ) загрязняющих веществ
в окружающую среду для АО «АЗМ» на 2026-2035гг.**

003		Станок вертикаль но- сверлильн ый 2a125	1	2000	Нео рга низ ова нны й ист очн ик	6021	2					2	3	3	4					2868	Эмульсол (смесь: вода - 97.6%, нитрит натрия - 0.2%, сода кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	0,0000014		1,008E-05	2026
003		Станок вертикаль но- сверлильн ый 2a135 - 2ед	1	2000	Нео рга низ ова нны й ист очн ик	6022	2					2	3	3	4					2868	Эмульсол (смесь: вода - 97.6%, нитрит натрия - 0.2%, сода кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	0,0000045		0,0000324	2026
003		Станок вертикаль но- сверлильн ый 2H135	1	2000	Нео рга низ ова нны й ист очн ик	6023	2					2	3	3	4					2868	Эмульсол (смесь: вода - 97.6%, нитрит натрия - 0.2%, сода кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	0,000006		0,0000432	2026
003		Станок продольно - строгальн ый 7116	1	1000	Нео рга низ ова нны й ист очн ик	6024	2					2	3	3	4					2902	Взвешенные частицы (116)	0,0406		0,1462	2026
003		Станок абразивно- отрезной 8Г240	1	2000	Нео рга низ ова нны й ист очн ик	6025	2					2	3	3	4					2902	Взвешенные частицы (116)	0,0406		0,2923	2026
003		Сверлильн ый станок с ЧПУ 1101 DX	1	2000	Нео рга низ ова нны й ист очн ик	6026	2					2	3	3	4					2868	Эмульсол (смесь: вода - 97.6%, нитрит натрия - 0.2%, сода кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	0,0000034		0,0000245	2026
003		Лентопиль ный станок ARG-640	1	2000	Нео рга низ ова нны й ист очн ик	6027	2					2	3	3	4					2868	Эмульсол (смесь: вода - 97.6%, нитрит натрия - 0.2%, сода кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	0,0000034		0,0000245	2026

**Корректировка проекта нормативов допустимых выбросов (НДВ) загрязняющих веществ
в окружающую среду для АО «АЗМ» на 2026-2035гг.**

					й ист очн ик														(1435*)					
003		Машина углошлиф овальная УШМ-230- 25ед.	1	1000	Нео рга низ ова нны й ист очн ик	6028	2				2	3	3	4					2902	Взвешенные частицы (116)	0,04		0,144	2026
																			2930	Пыль абразивная (Корунд белый, Монокорунд) (1027*)	0,025		0,09	2026
003		Машина для обработки кромки листового проката ABM-26	1	2000	Нео рга низ ова нны й ист очн ик	6029	2				2	3	3	4					2902	Взвешенные частицы (116)	0,0406		0,2923	2026
003		Станок сверлильн ый автоматич еский на магнитной платформе	1	2000	Нео рга низ ова нны й ист очн ик	6030	2				2	3	3	4					2868	Эмульсол (смесь: вода - 97.6%, нитрит натрия - 0.2%, сода кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	0,0000011		7,92E-06	2026
003		Дисковый отрезной станок 33J3G-TR- 400	1	1800	Нео рга низ ова нны й ист очн ик	6031	2				2	3	3	4					2902	Взвешенные частицы (116)	0,0058		0,0376	2026
																			2930	Пыль абразивная (Корунд белый, Монокорунд) (1027*)	0,0038		0,0246	2026
003		Сверлильн ый станок НЦ18А	1	200	Нео рга низ ова нны й ист очн ик	6032	2				2	3	3	4					2902	Взвешенные частицы (116)	0,0014		0,001008	2026
006		Сварочны й аппарат: MEGMEE T PM500F 5 шт	5	10000	Нео рга низ ова нны й ист очн ик	6033	2				2	3	3	4					0123	Железо (II, III) оксиды (в пересчете на железо) (диЖелезо триоксид, Железа оксид) (274)	0,0084		0,0605	2026
																			0143	Марганец и его соединения (в пересчете на марганца (IV) оксид) (327)	0,0003825		0,002754	2026
																			0342	Фтористые газообразные соединения /в пересчете на фтор/ (617)	0,000255		0,001836	2026

**Корректировка проекта нормативов допустимых выбросов (НДВ) загрязняющих веществ
в окружающую среду для АО «АЗМ» на 2026-2035гг.**

006		Сварочный аппарат: MEGMEET CM500 2шт	2	4000	Неорганический источник	6034	2					2	3	3	4					0123	Железо (II, III) оксиды (в пересчете на железо) (диЖелезо триоксид, Железа оксид) (274)	0,003294		0,0237	2026
																				0143	Марганец и его соединения (в пересчете на марганца (IV) оксид) (327)	0,00015		0,00108	2026
																				0342	Фтористые газообразные соединения /в пересчете на фтор/ (617)	0,0001		0,00072	2026
006		Сварочный аппарат: KEMPPi X5 FASTMIG 4 шт	4	8000	Неорганический источник	6035	2					2	3	3	4					0123	Железо (II, III) оксиды (в пересчете на железо) (диЖелезо триоксид, Железа оксид) (274)	0,00675		0,0486	2026
																				0143	Марганец и его соединения (в пересчете на марганца (IV) оксид) (327)	0,0003075		0,002214	2026
																				0342	Фтористые газообразные соединения /в пересчете на фтор/ (617)	0,000205		0,001476	2026

**Приложение №2
к Методике определения
нормативов эмиссий в
окружающую среду
Форма**

**Бланки инвентаризации выбросов вредных (загрязняющих) веществ в
атмосферный воздух и их источников**

Корректировка проекта нормативов допустимых выбросов (НДВ) загрязняющих веществ в окружающую среду для АО «АЗМ» на 2026-2035гг.

УТВЕРЖДАЮ
Руководитель предприятия
Актобе, АО "АЗМ" на 2026-
2035 гг.

(ф.и.о)
(подпись)
" " 2025 г

М.П.

БЛАНК ИНВЕНТАРИЗАЦИИ ВЫБРОСОВ ВРЕДНЫХ (ЗАГРЯЗНЯЮЩИХ) ВЕЩЕСТВ В АТМОСФЕРНЫЙ ВОЗДУХ И ИХ ИСТОЧНИКОВ

ЭРА v3.0 ТОО "ТАЛРЫС"

1. Источники выделения (вредных) загрязняющих веществ

Актобе, АО "АЗМ" на 2026-2035 гг.

Наименование производства, номер цеха, участка и т.п.	Номер источника загрязнения атмосферы	Номер источника выделения	Наименование источника выделения загрязняющих веществ	Наименование выпускаемой продукции	Время работы источника выделения, час		Наименование загрязняющего вещества	Код вредного вещества (ЭНК, ПДК или ОБУВ)	Количество загрязняющего вещества, отходящего от источника выделения, т/год
A	1	2	3	4	5	6	7	8	9
Площадка 1									
(001) Котельная	0001	0001 01	Котел BIASI RCA-1150RS130			8760	Азота (IV) диоксид (Азота диоксид) (4)	0301 (4)	2,54
							Азот (II) оксид (Азота оксид) (6)	0304 (6)	0,413
							Углерод оксид (Оксид углерода, Угарный газ) (584)	0337 (584)	0,00764
							2-Ацетоксибензойная кислота (Аспирин, Ацетилсалициловая кислота) (46)	3330 (46)	9,3
	0005	0005 01	Проходная дробоветная установка XQ6920X			2000	Пыль неорганическая, содержащая двуокись кремния в %: 70-20 (шамот, цемент, пыль цементного производства - глина, глинистый сланец, доменный шлак, песок, клинкер, зола, кремнезем, зола углей казахстанских месторождений) (494)	2908 (494)	129,6
(003) Механический участок	6006	6006 01	Станок токарно-винторезный 1к62			4000	Эмульсол (смесь: вода - 97.6%, нитрит натрия - 0.2%, сода кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	2868 (1435*)	0,000072
	6007	6007 01	Станок токарно-винторезный 1к625			2000	Эмульсол (смесь: вода - 97.6%, нитрит натрия - 0.2%, сода кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	2868 (1435*)	0,0000792

**Корректировка проекта нормативов допустимых выбросов (НДВ) загрязняющих веществ
в окружающую среду для АО «АЗМ» на 2026-2035гг.**

6008	6008 01	Станок токарно-винторезный 1к20			1000	Эмульсол (смесь: вода - 97.6%, нитрит натрия - 0.2%, сода кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	2868 (1435*)	0,0000198
6009	6009 01	Станок токарно-винторезный 1к165			100	Эмульсол (смесь: вода - 97.6%, нитрит натрия - 0.2%, сода кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	2868 (1435*)	0,00000342
6010	6010 01	Станок токарно-винторезный 1к63			100	Эмульсол (смесь: вода - 97.6%, нитрит натрия - 0.2%, сода кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	2868 (1435*)	0,0001053
6011	6011 01	Станок токарно-винторезный 1а64 - 2ед.			400	Пыль мыльного порошка (1052*)	2968 (1052*)	0,0000144
6012	6012 01	Долбежный станок 7м450			200	Пыль мыльного порошка (1052*)	2968 (1052*)	0,000000234
6013	6013 01	Станок зубофрезерный полуавтомат 5а32а			2000	Эмульсол (смесь: вода - 97.6%, нитрит натрия - 0.2%, сода кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	2868 (1435*)	0,000027
6014	6014 01	Станок вертикальный консольно-фрезерный 6м12п			100	Эмульсол (смесь: вода - 97.6%, нитрит натрия - 0.2%, сода кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	2868 (1435*)	0,0000018
6015	6015 01	Станок вертикальный консольно-фрезерный 6м13п			1000	Эмульсол (смесь: вода - 97.6%, нитрит натрия - 0.2%, сода кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	2868 (1435*)	0,000018
6016	6016 01	Станок вертикальный консольно-фрезерный 6м82п-2ед			1000	Эмульсол (смесь: вода - 97.6%, нитрит натрия - 0.2%, сода кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	2868 (1435*)	0,000036
6017	6017 01	Станок широко универсальный консольно-фрезерный 6м83ш			2000	Эмульсол (смесь: вода - 97.6%, нитрит натрия - 0.2%, сода кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	2868 (1435*)	0,0000108
6018	6018 01	Станок плоскошлифовальный 3м722			1000	Эмульсол (смесь: вода - 97.6%, нитрит натрия - 0.2%, сода кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	2868 (1435*)	0,0000412

**Корректировка проекта нормативов допустимых выбросов (НДВ) загрязняющих веществ
в окружающую среду для АО «АЗМ» на 2026-2035гг.**

						Взвешенные частицы (116)	2902 (116)	0,00259
						Пыль абразивная (Корунд белый, Монокорунд) (1027*)	2930 (1027*)	0,001656
6019	6019 01	Автомат отрезной круглопильный 8в66			100	Эмульсол (смесь: вода - 97.6%, нитрит натрия - 0.2%, сода кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	2868 (1435*)	0,00000135
6020	6020 01	Станок ножовочный отрезной 872м			100	Эмульсол (смесь: вода - 97.6%, нитрит натрия - 0.2%, сода кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	2868 (1435*)	0,000000472
6021	6021 01	Станок вертикально- сверлильный 2а125			2000	Эмульсол (смесь: вода - 97.6%, нитрит натрия - 0.2%, сода кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	2868 (1435*)	0,00001008
6022	6022 01	Станок вертикально- сверлильный 2а135 - 2ед			2000	Эмульсол (смесь: вода - 97.6%, нитрит натрия - 0.2%, сода кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	2868 (1435*)	0,0000324
6023	6023 01	Станок вертикально- сверлильный 2Н135			2000	Эмульсол (смесь: вода - 97.6%, нитрит натрия - 0.2%, сода кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	2868 (1435*)	0,0000432
6024	6024 01	Станок продольно- строгальный 7116			1000	Взвешенные частицы (116)	2902 (116)	0,1462
6025	6025 01	Станок абразивно- отрезной 8Г240			2000	Взвешенные частицы (116)	2902 (116)	0,2923
6026	6026 01	Сверлильный станок с ЧПУ 1101 DX			2000	Эмульсол (смесь: вода - 97.6%, нитрит натрия - 0.2%, сода кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	2868 (1435*)	0,0000245
6027	6027 01	Лентопильный станок ARG-640			2000	Эмульсол (смесь: вода - 97.6%, нитрит натрия - 0.2%, сода кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	2868 (1435*)	0,0000245
6028	6028 01	Машина углошлифовальная УШМ-230-25ед.			1000	Взвешенные частицы (116)	2902 (116)	0,144
						Пыль абразивная (Корунд белый, Монокорунд) (1027*)	2930 (1027*)	0,09
6029	6029 01	Машина для обработки кромки листвого проката АВМ-26			2000	Взвешенные частицы (116)	2902 (116)	0,2923
6030	6030 01	Станок сверлильный			2000	Эмульсол (смесь: вода -	2868	0,00000792

**Корректировка проекта нормативов допустимых выбросов (НДВ) загрязняющих веществ
в окружающую среду для АО «АЗМ» на 2026-2035гг.**

			автоматический на магнитной платформе				97.6%, нитрит натрия - 0.2%, сода кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	(1435*)	
	6031	6031 01	Дисковый отрезной станок 33J3G-TR-400			1800	Взвешенные частицы (116)	2902 (116)	0,0376
							Пыль абразивная (Корунд белый, Монокорунд) (1027*)	2930 (1027*)	0,0246
	6032	6032 01	Сверлильный станок НЦ18А			200	Взвешенные частицы (116)	2902 (116)	0,001008
	6003	6003 01	Контактная сварка МТ 1928 УХЛ4			2000	Железо (II, III) оксиды (в пересчете на железо) (диЖелезо триоксид, Железа оксид) (274)	0123 (274)	0,0156
							Марганец и его соединения (в пересчете на марганца (IV) оксид) (327)	0143 (327)	0,0234
							Медь (II) оксид (в пересчете на медь) (Медь оксид, Меди оксид) (329)	0146 (329)	0,0588
							Азота (IV) диоксид (Азота диоксид) (4)	0301 (4)	0,00365
							Азот (II) оксид (Азота оксид) (6)	0304 (6)	0,000593
							Фтористые газообразные соединения /в пересчете на фтор/ (617)	0342 (617)	0,00666
							Пыль неорганическая, содержащая двуокись кремния в %: 70-20 (шамот, цемент, пыль цементного производства - глина, глинистый сланец, доменный шлак, песок, клинкер, зола, кремнезем, зола углей казахстанских месторождений) (494)	2908 (494)	0,021
	6003	6003 02	Электродуговая сварка ТДМ-300			2000	Железо (II, III) оксиды (в пересчете на железо) (диЖелезо триоксид, Железа оксид) (274)	0123 (274)	0,0264
							Марганец и его соединения (в пересчете на марганца (IV) оксид) (327)	0143 (327)	0,00467
							Фтористые газообразные соединения /в пересчете на фтор/ (617)	0342 (617)	0,00108
	6004	6004 01	Переносной МТР CG-100			5000	Железо (II, III) оксиды (в пересчете на железо) (диЖелезо триоксид, Железа оксид) (274)	0123 (274)	0,646

**Корректировка проекта нормативов допустимых выбросов (НДВ) загрязняющих веществ
в окружающую среду для АО «АЗМ» на 2026-2035гг.**

							Марганец и его соединения (в пересчете на марганца (IV) оксид) (327)	0143 (327)	0,0095
							Азота (IV) диоксид (Азота диоксид) (4)	0301 (4)	0,2564
							Азот (II) оксид (Азота оксид) (6)	0304 (6)	0,0417
							Углерод оксид (Оксид углерода, Угарный газ) (584)	0337 (584)	0,317
(006) Сварочные оборудование	6001	6001 01	Сварочный трансформатор ТД-300, ТД-500			2000	Железо (II, III) оксиды (в пересчете на железо) (диЖелезо триоксид, Железа оксид) (274)	0123 (274)	0,02367
							Марганец и его соединения (в пересчете на марганца (IV) оксид) (327)	0143 (327)	0,00282
							Азота (IV) диоксид (Азота диоксид) (4)	0301 (4)	0,00216
							Азот (II) оксид (Азота оксид) (6)	0304 (6)	0,000351
							Углерод оксид (Оксид углерода, Угарный газ) (584)	0337 (584)	0,0133
							Фтористые газообразные соединения /в пересчете на фтор/ (617)	0342 (617)	0,00133
							Фториды неорганические плохо растворимые - (алюминия фторид, кальция фторид, натрия гексафторалюминат) (Фториды неорганические плохо растворимые /в пересчете на фтор/) (615)	0344 (615)	0,001
							Пыль неорганическая, содержащая двуокись кремния в %: 70-20 (шамот, цемент, пыль цементного производства - глина, глинистый сланец, доменный шлак, песок, клинкер, зола, кремнезем, зола углей казахстанских месторождений) (494)	2908 (494)	0,001
	6001	6001 02	Полуавтоматическая дуговая сварка в среде CO ₂ rigo mig5002c			2000	Железо (II, III) оксиды (в пересчете на железо) (диЖелезо триоксид, Железа оксид) (274)	0123 (274)	0,01534
							Марганец и его соединения (в пересчете на марганца (IV) оксид) (327)	0143 (327)	0,0038

**Корректировка проекта нормативов допустимых выбросов (НДВ) загрязняющих веществ
в окружающую среду для АО «АЗМ» на 2026-2035гг.**

						Пыль неорганическая, содержащая двуокись кремния в %: 70-20 (шамот, цемент, пыль цементного производства - глина, глинистый сланец, доменный шлак, песок, клинкер, зола, кремнезем, зола углей казахстанских месторождений) (494)	2908 (494)	0,00086
6001	6001 03	Пост кислородно-пропановой резки			3000	Железо (II, III) оксиды (в пересчете на железо) (диЖелезо триоксид, Железа оксид) (274)	0123 (274)	0,2187
						Марганец и его соединения (в пересчете на марганца (IV) оксид) (327)	0143 (327)	0,0033
						Азота (IV) диоксид (Азота диоксид) (4)	0301 (4)	0,0936
						Азот (II) оксид (Азота оксид) (6)	0304 (6)	0,0152
						Углерод оксид (Окись углерода, Угарный газ) (584)	0337 (584)	0,1485
6001	6001 04	Машина термической резки (CTC Flame & Plaza Cutting machine) ¹			1500	Железо (II, III) оксиды (в пересчете на железо) (диЖелезо триоксид, Железа оксид) (274)	0123 (274)	1,18
						Марганец и его соединения (в пересчете на марганца (IV) оксид) (327)	0143 (327)	0,03555
						Азота (IV) диоксид (Азота диоксид) (4)	0301 (4)	1,424
						Азот (II) оксид (Азота оксид) (6)	0304 (6)	0,2315
						Углерод оксид (Окись углерода, Угарный газ) (584)	0337 (584)	0,4155
6001	6001 05	Автоматическая сварка под флюсом АДФ-1250			2000	Железо (II, III) оксиды (в пересчете на железо) (диЖелезо триоксид, Железа оксид) (274)	0123 (274)	0,001056
						Марганец и его соединения (в пересчете на марганца (IV) оксид) (327)	0143 (327)	0,00132
						Фтористые газообразные соединения /в пересчете на фтор/ (617)	0342 (617)	0,000528
6001	6001 06	Портальная сварочная установка ЛНА			2000	Железо (II, III) оксиды (в пересчете на железо) (диЖелезо триоксид, Железа оксид) (274)	0123 (274)	0,0006

**Корректировка проекта нормативов допустимых выбросов (НДВ) загрязняющих веществ
в окружающую среду для АО «АЗМ» на 2026-2035гг.**

							Марганец и его соединения (в пересчете на марганца (IV) оксид) (327)	0143 (327)	0,00075
							Фтористые газообразные соединения /в пересчете на фтор/ (617)	0342 (617)	0,0003
	6001	6001 08	Стан для сборки двутавровой балки Z15			2000	Железо (II, III) оксиды (в пересчете на железо) (диЖелезо триоксид, Железа оксид) (274)	0123 (274)	0,0069
							Марганец и его соединения (в пересчете на марганца (IV) оксид) (327)	0143 (327)	0,00171
							Пыль неорганическая, содержащая двуокись кремния в %: 70-20 (шамот, цемент, пыль цементного производства - глина, глинистый сланец, доменный шлак, песок, клинкер, зола, кремнезем, зола углей казахстанских месторождений) (494)	2908 (494)	0,000387
	6001	6001 09	Сварочный выпрямитель ВДУ-506С			2000	Железо (II, III) оксиды (в пересчете на железо) (диЖелезо триоксид, Железа оксид) (274)	0123 (274)	0,0139
							Марганец и его соединения (в пересчете на марганца (IV) оксид) (327)	0143 (327)	0,00109
							Азота (IV) диоксид (Азота диоксид) (4)	0301 (4)	0,00216
							Азот (II) оксид (Азота оксид) (6)	0304 (6)	0,000351
							Углерод оксид (Окись углерода, Угарный газ) (584)	0337 (584)	0,0133
							Фтористые газообразные соединения /в пересчете на фтор/ (617)	0342 (617)	0,00093
							Фториды неорганические плохо растворимые - (алюминия фторид, кальция фторид, натрия гексафторалюминат) (Фториды неорганические плохо растворимые /в пересчете на фтор/) (615)	0344 (615)	0,001
							Пыль неорганическая, содержащая двуокись кремния в %: 70-20 (шамот,	2908 (494)	0,001

**Корректировка проекта нормативов допустимых выбросов (НДВ) загрязняющих веществ
в окружающую среду для АО «АЗМ» на 2026-2035гг.**

							цемент, пыль цементного производства - глина, глинистый сланец, доменный шлак, песок, клинкер, зола, кремнезем, зола углей казахстанских месторождений) (494)		
	6033	6033 01	Сварочный аппарат: MEGMEET PM500F 5 шт			10000	Железо (II, III) оксиды (в пересчете на железо) (диЖелезо триоксид, Железа оксид) (274)	0123 (274)	0,0605
							Марганец и его соединения (в пересчете на марганца (IV) оксид) (327)	0143 (327)	0,002754
							Фтористые газообразные соединения /в пересчете на фтор/ (617)	0342 (617)	0,001836
	6034	6034 01	Сварочный аппарат:MEGMEET CM500 2шт			4000	Железо (II, III) оксиды (в пересчете на железо) (диЖелезо триоксид, Железа оксид) (274)	0123 (274)	0,0237
							Марганец и его соединения (в пересчете на марганца (IV) оксид) (327)	0143 (327)	0,00108
							Фтористые газообразные соединения /в пересчете на фтор/ (617)	0342 (617)	0,00072
	6035	6035 01	Сварочный аппарат: KEMPPi X5 FASTMIG 4 шт			8000	Железо (II, III) оксиды (в пересчете на железо) (диЖелезо триоксид, Железа оксид) (274)	0123 (274)	0,0486
							Марганец и его соединения (в пересчете на марганца (IV) оксид) (327)	0143 (327)	0,002214
							Фтористые газообразные соединения /в пересчете на фтор/ (617)	0342 (617)	0,001476
(007) Участок сэндвич панелей	6002	6002 01	Линия по производству сэндвич-панелей F-47Hilling			875	Взвешенные частицы (116)	2902 (116)	
							Пыль стекловолокна (1083*)	2915 (1083*)	
(008) Малярный участок	0002	0002 01	GRACO ES-190			3500	Диметилбензол (смесь о-, м-, п- изомеров) (203)	0616 (203)	0,675
							Метилбензол (349)	0621 (349)	1,25
							Бутан-1-ол (Бутиловый спирт) (102)	1042 (102)	0,375
							Этанол (Этиловый спирт) (667)	1061 (667)	0,25
							2-Этоксизэтанол (Этиловый эфир этиленгликоля,	1119 (1497*)	0,2

Корректировка проекта нормативов допустимых выбросов (НДВ) загрязняющих веществ в окружающую среду для АО «АЗМ» на 2026-2035гг.

							Этилцеллозольв) (1497*)		
							Бутилацетат (Уксусной кислоты бутиловый эфир) (110)	1210 (110)	0,25
							Пропан-2-он (Ацетон) (470)	1401 (470)	0,175
							Уайт-спирит (1294*)	2752 (1294*)	1,5
							Взвешенные частицы (116)	2902 (116)	0,2475
Примечание: В графе 8 в скобках (без "**") указан порядковый номер ЗВ в таблице 1 Приложения 1 к Приказу Министра здравоохранения Республики Казахстан от 2 августа 2022 года № КР ДСМ-70 (список ПДК) , со "*" указан порядковый номер ЗВ в таблице 2 вышеуказанного Приложения (список ОБУВ).									

ЭРА v3.0 ТОО "ТАЛРЫС"

БЛАНК ИНВЕНТАРИЗАЦИИ ВЫБРОСОВ ВРЕДНЫХ (ЗАГРЯЗНЯЮЩИХ) ВЕЩЕСТВ В АТМОСФЕРНЫЙ ВОЗДУХ И ИХ ИСТОЧНИКОВ
2. Характеристика источников загрязнения атмосферного воздуха

Актобе, АО "АЗМ" на 2026-2035 гг.

Номер источника загрязнения атмосферы	Параметры источника загрязнения атмосферы		Параметры газовойоздушной смеси на выходе с источника загрязнения атмосферы			Код загрязняющего вещества (ЭНК, ПДК или ОБУВ)	Наименование загрязняющего вещества	Количество загрязняющих веществ, выбрасываемых в атмосферу	
	Высота, м	Диаметр, размер сечения устья, м	Скорость, м/с	Объемный расход, м3/с	Температура, С			Максимальное, г/с	Суммарное, т/год
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Котельная									
0001	12	0,7	10	3,848451		0301 (4)	Азота (IV) диоксид (Азота диоксид) (4)	0,114	2,54
						0304 (6)	Азот (II) оксид (Азота оксид) (6)	0,01853	0,413
						0337 (584)	Углерод оксид (Окись углерода, Угарный газ) (584)	0,000343	0,00764
						3330 (46)	2-Ацетоксибензойная кислота (Аспирин, Ацетилсалициловая кислота) (46)	0,4176	9,3
0005	3,5	0,4	53,3	6,6978755		2908 (494)	Пыль неорганическая, содержащая двуокись кремния в %: 70-20 (шамот, цемент, пыль цементного производства - глина, глинистый сланец, доменный шлак, песок, клинкер, зола, кремнезем, зола углей казахстанских месторождений) (494)	0,036	0,2592
Механический участок									
6006	2					2868 (1435*)	Эмульсол (смесь: вода - 97.6%, нитрит натрия - 0.2%, сода кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	0,00001	0,000072
6007	2					2868 (1435*)	Эмульсол (смесь: вода - 97.6%, нитрит натрия - 0.2%, сода кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	0,000011	0,0000792
6008	2					2868 (1435*)	Эмульсол (смесь: вода - 97.6%, нитрит натрия - 0.2%, сода кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	0,0000055	0,0000198
6009	2					2868 (1435*)	Эмульсол (смесь: вода - 97.6%, нитрит натрия - 0.2%, сода кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	0,0000095	0,00000342
6010	2					2868 (1435*)	Эмульсол (смесь: вода - 97.6%, нитрит натрия - 0.2%, сода кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	0,0000225	0,0001053

**Корректировка проекта нормативов допустимых выбросов (НДВ) загрязняющих веществ
в окружающую среду для АО «АЗМ» на 2026-2035гг.**

6011	2				2968 (1052*)	Пыль мыльного порошка (1052*)	0,00002	0,0000144
6012	2				2968 (1052*)	Пыль мыльного порошка (1052*)	0,000000325	0,000000234
6013	2				2868 (1435*)	Эмульсол (смесь: вода - 97.6%, нитрит натрия - 0.2%, сода кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	0,00000375	0,000027
6014	2				2868 (1435*)	Эмульсол (смесь: вода - 97.6%, нитрит натрия - 0.2%, сода кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	0,000005	0,0000018
6015	2				2868 (1435*)	Эмульсол (смесь: вода - 97.6%, нитрит натрия - 0.2%, сода кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	0,000005	0,000018
6016	2				2868 (1435*)	Эмульсол (смесь: вода - 97.6%, нитрит натрия - 0.2%, сода кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	0,00001	0,000036
6017	2				2868 (1435*)	Эмульсол (смесь: вода - 97.6%, нитрит натрия - 0.2%, сода кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	0,0000015	0,0000108
6018	2				2868 (1435*)	Эмульсол (смесь: вода - 97.6%, нитрит натрия - 0.2%, сода кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	0,00001144	0,0000412
					2902 (116)	Взвешенные частицы (116)	0,00072	0,00259
					2930 (1027*)	Пыль абразивная (Корунд белый, Монокорунд) (1027*)	0,00046	0,001656
6019	2				2868 (1435*)	Эмульсол (смесь: вода - 97.6%, нитрит натрия - 0.2%, сода кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	0,00000375	0,00000135
6020	2				2868 (1435*)	Эмульсол (смесь: вода - 97.6%, нитрит натрия - 0.2%, сода кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	0,00000131	0,000000472
6021	2				2868 (1435*)	Эмульсол (смесь: вода - 97.6%, нитрит натрия - 0.2%, сода кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	0,0000014	0,00001008
6022	2				2868 (1435*)	Эмульсол (смесь: вода - 97.6%, нитрит натрия - 0.2%, сода кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	0,0000045	0,0000324
6023	2				2868 (1435*)	Эмульсол (смесь: вода - 97.6%, нитрит натрия - 0.2%, сода кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	0,000006	0,0000432
6024	2				2902 (116)	Взвешенные частицы (116)	0,0406	0,1462
6025	2				2902 (116)	Взвешенные частицы (116)	0,0406	0,2923
6026	2				2868 (1435*)	Эмульсол (смесь: вода - 97.6%, нитрит натрия - 0.2%, сода кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	0,0000034	0,0000245
6027	2				2868 (1435*)	Эмульсол (смесь: вода - 97.6%, нитрит натрия - 0.2%, сода кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	0,0000034	0,0000245
6028	2				2902 (116)	Взвешенные частицы (116)	0,04	0,144
					2930 (1027*)	Пыль абразивная (Корунд белый, Монокорунд) (1027*)	0,025	0,09
6029	2				2902 (116)	Взвешенные частицы (116)	0,0406	0,2923
6030	2				2868 (1435*)	Эмульсол (смесь: вода - 97.6%, нитрит натрия - 0.2%, сода кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	0,0000011	0,00000792
6031	2				2902 (116)	Взвешенные частицы (116)	0,0058	0,0376
					2930 (1027*)	Пыль абразивная (Корунд белый, Монокорунд) (1027*)	0,0038	0,0246
6032	2				2902 (116)	Взвешенные частицы (116)	0,0014	0,001008
6003	2				0123 (274)	Железо (II, III) оксиды (в пересчете на железо) (диЖелезо триоксид, Железа оксид) (274)	0,011852	0,042
					0143 (327)	Марганец и его соединения (в пересчете на марганца (IV) оксид) (327)	0,003053	0,02807
					0146 (329)	Медь (II) оксид (в пересчете на медь) (Медь оксид, Меди оксид) (329)	0,00272	0,0588
					0301 (4)	Азота (IV) диоксид (Азота диоксид) (4)	0,000169	0,00365
					0304 (6)	Азот (II) оксид (Азота оксид) (6)	0,00002744	0,000593

**Корректировка проекта нормативов допустимых выбросов (НДВ) загрязняющих веществ
в окружающую среду для АО «АЗМ» на 2026-2035гг.**

						0342 (617)	Фтористые газообразные соединения /в пересчете на фтор/ (617)	0,0007643	0,00774
						2908 (494)	Пыль неорганическая, содержащая двуокись кремния в %: 70-20 (шамот, цемент, пыль цементного производства - глина, глинистый сланец, доменный шлак, песок, клинкер, зола, кремнезем, зола углей казахстанских месторождений) (494)	0,000972	0,021
6004	2					0123 (274)	Железо (II, III) оксиды (в пересчете на железо) (ди)Железо триоксид, Железа оксид) (274)	0,03586	0,646
						0143 (327)	Марганец и его соединения (в пересчете на марганца (IV) оксид) (327)	0,000528	0,0095
						0301 (4)	Азота (IV) диоксид (Азота диоксид) (4)	0,01424	0,2564
						0304 (6)	Азот (II) оксид (Азота оксид) (6)	0,002315	0,0417
						0337 (584)	Углерод оксид (Окись углерода, Угарный газ) (584)	0,0176	0,317
Сварочные оборудование									
6001	2					0123 (274)	Железо (II, III) оксиды (в пересчете на железо) (ди)Железо триоксид, Железа оксид) (274)	0,3983083	1,460166
						0143 (327)	Марганец и его соединения (в пересчете на марганца (IV) оксид) (327)	0,0253873	0,05034
						0301 (4)	Азота (IV) диоксид (Азота диоксид) (4)	0,29241	1,52192
						0304 (6)	Азот (II) оксид (Азота оксид) (6)	0,047513	0,247402
						0337 (584)	Углерод оксид (Окись углерода, Угарный газ) (584)	0,21234	0,5906
						0342 (617)	Фтористые газообразные соединения /в пересчете на фтор/ (617)	0,00858366	0,003088
						0344 (615)	Фториды неорганические плохо растворимые - (алюминия фторид, кальция фторид, натрия гексафторалюминат) (Фториды неорганические плохо растворимые /в пересчете на фтор/) (615)	0,009136	0,002
						2908 (494)	Пыль неорганическая, содержащая двуокись кремния в %: 70-20 (шамот, цемент, пыль цементного производства - глина, глинистый сланец, доменный шлак, песок, клинкер, зола, кремнезем, зола углей казахстанских месторождений) (494)	0,0109397	0,003247
6033	2					0123 (274)	Железо (II, III) оксиды (в пересчете на железо) (ди)Железо триоксид, Железа оксид) (274)	0,0084	0,0605
						0143 (327)	Марганец и его соединения (в пересчете на марганца (IV) оксид) (327)	0,0003825	0,002754
						0342 (617)	Фтористые газообразные соединения /в пересчете на фтор/ (617)	0,000255	0,001836
6034	2					0123 (274)	Железо (II, III) оксиды (в пересчете на железо) (ди)Железо триоксид, Железа оксид) (274)	0,003294	0,0237
						0143 (327)	Марганец и его соединения (в пересчете на марганца (IV) оксид) (327)	0,00015	0,00108
						0342 (617)	Фтористые газообразные соединения /в пересчете на фтор/ (617)	0,0001	0,00072
6035	2					0123 (274)	Железо (II, III) оксиды (в пересчете на железо) (ди)Железо триоксид, Железа оксид) (274)	0,00675	0,0486
						0143 (327)	Марганец и его соединения (в пересчете на марганца (IV) оксид) (327)	0,0003075	0,002214
						0342 (617)	Фтористые газообразные соединения /в пересчете на фтор/ (617)	0,000205	0,001476

Корректировка проекта нормативов допустимых выбросов (НДВ) загрязняющих веществ
 в окружающую среду для АО «АЗМ» на 2026-2035гг.

Мальярный участок									
0002	14	0,85	10	5,6745017		0616 (203)	Диметилбензол (смесь о-, м-, п- изомеров) (203)	0,075	0,675
						0621 (349)	Метилбензол (349)	0,0833	1,25
						1042 (102)	Бутан-1-ол (Бутиловый спирт) (102)	0,025	0,375
						1061 (667)	Этанол (Этиловый спирт) (667)	0,01667	0,25
						1119 (1497*)	2-Этоксизтанол (Этиловый эфир этиленгликоля, Этилцеллозольв) (1497*)	0,01333	0,2
						1210 (110)	Бутилацетат (Уксусной кислоты бутиловый эфир) (110)	0,01667	0,25
						1401 (470)	Пропан-2-он (Ацетон) (470)	0,01167	0,175
						2752 (1294*)	Уайт-спирит (1294*)	0,1667	1,5
						2902 (116)	Взвешенные частицы (116)	0,0275	0,2475
Примечание: В графе 7 в скобках (без "**") указан порядковый номер ЗВ в таблице 1 Приложения 1 к Приказу Министра здравоохранения Республики Казахстан от 2 августа 2022 года № КР ДСМ-70 (список ПДК) , со "***" указан порядковый номер ЗВ в таблице 2 вышеуказанного Приложения (список ОБУВ).									

ЭРА v3.0 ТОО "ТАЛРЫС"

БЛАНК ИНВЕНТАРИЗАЦИИ ВЫБРОСОВ ВРЕДНЫХ (ЗАГРЯЗНЯЮЩИХ) ВЕЩЕСТВ В АТМОСФЕРНЫЙ ВОЗДУХ И ИХ ИСТОЧНИКОВ

3. Показатели работы пылегазоочистного оборудования (ПГО)

Актобе, АО "АЗМ" на 2026-2035 гг.

Номер источника выделения	Наименование и тип пылегазоулавливающего оборудования	КПД аппаратов, %		Код ЗВ, по которому происходит очистка	Коэффициент обеспеченности К(1),%
		Проект-ный	Факти-ческий		
1	2	3	4	5	6
Котельная					
0005 01	Пылеуловитель HR4-32 сфильтрующим картриджем	99,8	99,8	2908	100

ЭРА v3.0 ТОО "ТАЛРЫС"

БЛАНК ИНВЕНТАРИЗАЦИИ ВЫБРОСОВ ВРЕДНЫХ (ЗАГРЯЗНЯЮЩИХ) ВЕЩЕСТВ В АТМОСФЕРНЫЙ ВОЗДУХ И ИХ ИСТОЧНИКОВ

4. Суммарные выбросы вредных (загрязняющих) веществ в атмосферу, их очистка и утилизация , т/год

Актобе, АО "АЗМ" на 2026-2035 гг.

Код загр- язняю- щего вещест- ва	Наименование загрязняющего вещества	Количество загрязняющих веществ отходящих от источников выделения	В том числе		Из поступивших на очистку			Всего выброшено в атмосферу
			выбрасы-вается без очистки	поступает на очистку	выброшено в атмосферу	уловлено и обезврежено		
						фактически	из них утилизировано	
1	2	3	4	5	6	7	8	9
В С Е Г О :		153,270063576	23,670063576	129,6	0,2592	129,3408	0	23,929263576
в том числе:								
Т в е р д ы е:		133,339739634	3,739739634	129,6	0,2592	129,3408	0	3,998939634
из них:								
0123	Железо (II, III) оксиды (в пересчете на железо) (диЖелезо триоксид,	2,280966	2,280966	0	0	0	0	2,280966

**Корректировка проекта нормативов допустимых выбросов (НДВ) загрязняющих веществ
в окружающую среду для АО «АЗМ» на 2026-2035гг.**

	Железа оксид) (274)							
0143	Марганец и его соединения (в пересчете на марганца (IV) оксид) (327)	0,093958	0,093958	0	0	0	0	0,093958
0146	Медь (II) оксид (в пересчете на медь) (Медь оксид, Меди оксид) (329)	0,0588	0,0588	0	0	0	0	0,0588
0344	Фториды неорганические плохо растворимые - (алюминия фторид, кальция фторид, натрия гексафторалюминат) (Фториды неорганические плохо растворимые /в пересчете на фтор/) (615)	0,002	0,002	0	0	0	0	0,002
2902	Взвешенные частицы (116)	1,163498	1,163498	0	0	0	0	1,163498
2908	Пыль неорганическая, содержащая двуокись кремния в %: 70-20 (шамот, цемент, пыль цементного производства - глина, глинистый сланец, доменный шлак, песок, клинкер, зола, кремнезем, зола углей казахстанских месторождений) (494)	129,624247	0,024247	129,6	0,2592	129,3408	0	0,283447
2915	Пыль стекловолокна (1083*)			0	0	0	0	
2930	Пыль абразивная (Корунд белый, Монокорунд) (1027*)	0,116256	0,116256	0	0	0	0	0,116256
2968	Пыль мыльного порошка (1052*)	0,000014634	0,000014634	0	0	0	0	0,000014634
Газообразные и жидкие:		19,930323942	19,930323942	0	0	0	0	19,930323942
из них:								
0301	Азота (IV) диоксид (Азота диоксид) (4)	4,32197	4,32197	0	0	0	0	4,32197
0304	Азот (II) оксид (Азота оксид) (6)	0,702695	0,702695	0	0	0	0	0,702695
0330	Сера диоксид (Ангидрид сернистый, Сернистый газ, Сера (IV) оксид) (516)			0	0	0	0	
0337	Углерод оксид (Окись углерода, Угарный газ) (584)	0,91524	0,91524	0	0	0	0	0,91524
0342	Фтористые газообразные соединения /в пересчете на фтор/ (617)	0,01486	0,01486	0	0	0	0	0,01486
0616	Диметилбензол (смесь о-, м-, п- изомеров) (203)	0,675	0,675	0	0	0	0	0,675
0621	Метилбензол (349)	1,25	1,25	0	0	0	0	1,25
1042	Бутан-1-ол (Бутиловый спирт) (102)	0,375	0,375	0	0	0	0	0,375
1061	Этанол (Этиловый спирт) (667)	0,25	0,25	0	0	0	0	0,25
1119	2-Этоксизтанол (Этиловый эфир этиленгликоля, Этилцеллозольв) (1497*)	0,2	0,2	0	0	0	0	0,2
1210	Бутилацетат (Уксусной кислоты бутиловый эфир) (110)	0,25	0,25	0	0	0	0	0,25
1401	Пропан-2-он (Ацетон) (470)	0,175	0,175	0	0	0	0	0,175
2752	Уайт-спирит (1294*)	1,5	1,5	0	0	0	0	1,5
2868	Эмульсол (смесь: вода - 97.6%, нитрит натрия - 0.2%, сода кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	0,000558942	0,000558942	0	0	0	0	0,000558942
3330	2-Ацетоксибензойная кислота (Аспирин, Ацетилсалициловая кислота) (46)	9,3	9,3	0	0	0	0	9,3

**Приложение №3
к Методике определения
нормативов эмиссий в
окружающую среду**

Расчеты валовых выбросов ЗВ

РАСЧЕТ ВАЛОВЫХ ВЫБРОСОВ

Источник загрязнения N 0001, Труба

Источник выделения N 0001 01, Котел BIASI RCA-1150RS130

Список литературы:

"Сборник методик по расчету выбросов вредных в атмосферу различными производствами". Алматы, КазЭКОЭКСП, 1996 г.

п.2. Расчет выбросов вредных веществ при сжигании топлива в котлах производительностью до 30 т/час

Вид топлива, **K3 = Газ (природный)**

Расход топлива, тыс.м3/год, **BT = 1000**

Расход топлива, л/с, **BG = 44.9**

Месторождение, **M = Жанажол**

Низшая теплота сгорания рабочего топлива, ккал/м3(прил. 2.1), **QR = 8887**

Пересчет в МДж, **QR = QR · 0.004187 = 8887 · 0.004187 = 37.21**

Средняя зольность топлива, %(прил. 2.1), **AR = 0**

Предельная зольность топлива, % не более(прил. 2.1), **A1R = 0**

Среднее содержание серы в топливе, %(прил. 2.1), **SR = 0.0001**

Предельное содержание серы в топливе, % не более(прил. 2.1), **S1R = 0.0001**

РАСЧЕТ ВЫБРОСОВ ОКИСЛОВ АЗОТА

Примесь: 0301 Азота (IV) диоксид (Азота диоксид) (4)

Номинальная тепловая мощность котлоагрегата, кВт, **QN = 1150**

Фактическая мощность котлоагрегата, кВт, **QF = 850**

Кол-во окислов азота, кг/1 Гдж тепла (рис. 2.1 или 2.2), **KNO = 0.092**

Коэфф. снижения выбросов азота в рез-те техн. решений, **B = 0**

Кол-во окислов азота, кг/1 Гдж тепла (ф-ла 2.7а), **KNO = KNO · (QF / QN)^{0.25} = 0.092 · (850 / 1150)^{0.25} = 0.0853**

Выброс окислов азота, т/год (ф-ла 2.7), **MNOT = 0.001 · BT · QR · KNO · (1-B) = 0.001 · 1000 · 37.21 · 0.0853 · (1-0) = 3.174**

Выброс окислов азота, г/с (ф-ла 2.7), **MNOG = 0.001 · BG · QR · KNO · (1-B) = 0.001 · 44.9 · 37.21 · 0.0853 · (1-0) = 0.1425**

Выброс азота диоксида (0301), т/год, **_M_ = 0.8 · MNOT = 0.8 · 3.174 = 2.5400000**

Выброс азота диоксида (0301), г/с, **_G_ = 0.8 · MNOG = 0.8 · 0.1425 = 0.1140000**

Примесь: 0304 Азот (II) оксид (Азота оксид) (6)

Выброс азота оксида (0304), т/год, **_M_ = 0.13 · MNOT = 0.13 · 3.174 = 0.4130000**

Выброс азота оксида (0304), г/с, **_G_ = 0.13 · MNOG = 0.13 · 0.1425 = 0.0185300**

РАСЧЕТ ВЫБРОСОВ ОКИСЛОВ СЕРЫ

Примесь: 0330 Сера диоксид (Ангидрид сернистый, Сернистый газ, Сера (IV) оксид) (516)

Доля окислов серы, связываемых летучей золой топлива(п. 2.2), **NSO2 = 0**

Содержание сероводорода в топливе, %(прил. 2.1), **H2S = 0.0003**

Выбросы окислов серы, т/год (ф-ла 2.2), **_M_ = 0.02 · BT · SR · (1-NSO2) + 0.0188 · H2S · BT = 0.02 · 1000 · 0.0001 · (1-0) + 0.0188 · 0.0003 · 1000 = 0.0076400**

Выбросы окислов серы, г/с (ф-ла 2.2), **_G_ = 0.02 · BG · S1R · (1-NSO2) + 0.0188 · H2S · BG = 0.02 · 44.9 · 0.0001 · (1-0) + 0.0188 · 0.0003 · 44.9 = 0.0003430**

РАСЧЕТ ВЫБРОСОВ ОКИСИ УГЛЕРОДА

Примесь: 0337 Углерод оксид (Окись углерода, Угарный газ) (584)

Потери тепла от механической неполноты сгорания, %(табл. 2.2), **Q4 = 0**

Тип топки:

Потери тепла от химической неполноты сгорания, %(табл. 2.2), **Q3 = 0.5**

Коэффициент, учитывающий долю потери тепла, **R = 0.5**

**Корректировка проекта нормативов допустимых выбросов (НДВ) загрязняющих веществ
в окружающую среду для АО «АЗМ» на 2026-2035гг.**

Выход окиси углерода в кг/тонн или кг/тыс.м³ (ф-ла 2.5), $CCO = Q3 \cdot R \cdot QR = 0.5 \cdot 0.5 \cdot 37.21 = 9.3$

Выбросы окиси углерода, т/год (ф-ла 2.4), $M_{CO} = 0.001 \cdot BT \cdot CCO \cdot (1-Q4 / 100) = 0.001 \cdot 1000 \cdot 9.3 \cdot (1-0 / 100) = 9.3000000$

Выбросы окиси углерода, г/с (ф-ла 2.4), $G_{CO} = 0.001 \cdot BG \cdot CCO \cdot (1-Q4 / 100) = 0.001 \cdot 44.9 \cdot 9.3 \cdot (1-0 / 100) = 0.4176000$

Итого:

Код	Наименование ЗВ	Выброс г/с	Выброс т/год
0301	Азота (IV) диоксид (Азота диоксид) (4)	0.114	2.54
0304	Азот (II) оксид (Азота оксид) (6)	0.01853	0.413
0330	Сера диоксид (Ангидрид сернистый, Сернистый газ, Сера (IV) оксид) (516)	0.000343	0.00764
0337	Углерод оксид (Окись углерода, Угарный газ) (584)	0.4176	9.3

Источник загрязнения N 0002, Турба

Источник выделения N 0002 01, GRACO ES-190

Список литературы:

Методика расчета выбросов загрязняющих веществ в атмосферу при нанесении лакокрасочных материалов (по величинам удельных выбросов). РНД 211.2.02.05-2004. Астана, 2005

Технологический процесс: окраска и сушка

Фактический годовой расход ЛКМ, тонн, $MS = 1.5$

Максимальный часовой расход ЛКМ, с учетом дискретности работы оборудования, кг, $MS1 = 0.6$

Марка ЛКМ: Грунтовка ГФ-021

Способ окраски: Пневматический

Доля летучей части (растворителя) в ЛКМ (табл. 2), %, $F2 = 45$

Примесь: 0616 Диметилбензол (смесь о-, м-, п- изомеров) (203)

Доля вещества в летучей части ЛКМ (табл. 2), %, $FPI = 100$

Доля растворителя, при окраске и сушке

для данного способа окраски (табл. 3), %, $DP = 100$

Валовый выброс ЗВ (3-4), т/год, $M_{CO} = MS \cdot F2 \cdot FPI \cdot DP \cdot 10^{-6} = 1.5 \cdot 45 \cdot 100 \cdot 100 \cdot 10^{-6} = 0.675$

Максимальный из разовых выброс ЗВ (5-6), г/с, $G_{CO} = MS1 \cdot F2 \cdot FPI \cdot DP / (3.6 \cdot 10^6) = 0.6 \cdot 45 \cdot 100 \cdot 100 / (3.6 \cdot 10^6) = 0.075$

Расчет выбросов окрасочного аэрозоля:

Примесь: 2902 Взвешенные частицы (116)

Доля аэрозоля при окраске, для данного способа окраски (табл. 3), %, $DK = 30$

Валовый выброс ЗВ (1), т/год, $M_{CO} = KOC \cdot MS \cdot (100-F2) \cdot DK \cdot 10^{-4} = 1 \cdot 1.5 \cdot (100-45) \cdot 30 \cdot 10^{-4} = 0.2475$

Максимальный из разовых выброс ЗВ (2), г/с, $G_{CO} = KOC \cdot MS1 \cdot (100-F2) \cdot DK / (3.6 \cdot 10^4) = 1 \cdot 0.6 \cdot (100-45) \cdot 30 / (3.6 \cdot 10^4) = 0.0275$

Итого:

Код	Наименование ЗВ	Выброс г/с	Выброс т/год
0616	Диметилбензол (смесь о-, м-, п- изомеров) (203)	0.075	0.675
2902	Взвешенные частицы (116)	0.0275	0.2475

Технологический процесс: окраска и сушка

Фактический годовой расход ЛКМ, тонн, $MS = 2.5$

Максимальный часовой расход ЛКМ, с учетом дискретности работы оборудования, кг, $MS1 = 0.6$

Марка ЛКМ: Растворитель 646

Способ окраски: Пневматический

Доля летучей части (растворителя) в ЛКМ (табл. 2), %, $F2 = 100$

Примесь: 1401 Пропан-2-он (Ацетон) (470)

Доля вещества в летучей части ЛКМ (табл. 2), %, $FPI = 7$

Доля растворителя, при окраске и сушке
для данного способа окраски (табл. 3), %, $DP = 100$

Валовый выброс ЗВ (3-4), т/год, $\underline{M}_- = MS \cdot F2 \cdot FPI \cdot DP \cdot 10^{-6} = 2.5 \cdot 100 \cdot 7 \cdot 100 \cdot 10^{-6} = 0.175$

Максимальный из разовых выброс ЗВ (5-6), г/с, $\underline{G}_- = MS1 \cdot F2 \cdot FPI \cdot DP / (3.6 \cdot 10^6) = 0.6 \cdot 100 \cdot 7 \cdot 100 / (3.6 \cdot 10^6) = 0.01167$

Примесь: 1042 Бутан-1-ол (Бутиловый спирт) (102)

Доля вещества в летучей части ЛКМ (табл. 2), %, $FPI = 15$

Доля растворителя, при окраске и сушке
для данного способа окраски (табл. 3), %, $DP = 100$

Валовый выброс ЗВ (3-4), т/год, $\underline{M}_- = MS \cdot F2 \cdot FPI \cdot DP \cdot 10^{-6} = 2.5 \cdot 100 \cdot 15 \cdot 100 \cdot 10^{-6} = 0.375$

Максимальный из разовых выброс ЗВ (5-6), г/с, $\underline{G}_- = MS1 \cdot F2 \cdot FPI \cdot DP / (3.6 \cdot 10^6) = 0.6 \cdot 100 \cdot 15 \cdot 100 / (3.6 \cdot 10^6) = 0.025$

Примесь: 1210 Бутилацетат (Уксусной кислоты бутиловый эфир) (110)

Доля вещества в летучей части ЛКМ (табл. 2), %, $FPI = 10$

Доля растворителя, при окраске и сушке
для данного способа окраски (табл. 3), %, $DP = 100$

Валовый выброс ЗВ (3-4), т/год, $\underline{M}_- = MS \cdot F2 \cdot FPI \cdot DP \cdot 10^{-6} = 2.5 \cdot 100 \cdot 10 \cdot 100 \cdot 10^{-6} = 0.25$

Максимальный из разовых выброс ЗВ (5-6), г/с, $\underline{G}_- = MS1 \cdot F2 \cdot FPI \cdot DP / (3.6 \cdot 10^6) = 0.6 \cdot 100 \cdot 10 \cdot 100 / (3.6 \cdot 10^6) = 0.01667$

Примесь: 0621 Метилбензол (349)

Доля вещества в летучей части ЛКМ (табл. 2), %, $FPI = 50$

Доля растворителя, при окраске и сушке
для данного способа окраски (табл. 3), %, $DP = 100$

Валовый выброс ЗВ (3-4), т/год, $\underline{M}_- = MS \cdot F2 \cdot FPI \cdot DP \cdot 10^{-6} = 2.5 \cdot 100 \cdot 50 \cdot 100 \cdot 10^{-6} = 1.25$

Максимальный из разовых выброс ЗВ (5-6), г/с, $\underline{G}_- = MS1 \cdot F2 \cdot FPI \cdot DP / (3.6 \cdot 10^6) = 0.6 \cdot 100 \cdot 50 \cdot 100 / (3.6 \cdot 10^6) = 0.0833$

Примесь: 1061 Этанол (Этиловый спирт) (667)

Доля вещества в летучей части ЛКМ (табл. 2), %, $FPI = 10$

Доля растворителя, при окраске и сушке
для данного способа окраски (табл. 3), %, $DP = 100$

Валовый выброс ЗВ (3-4), т/год, $\underline{M}_- = MS \cdot F2 \cdot FPI \cdot DP \cdot 10^{-6} = 2.5 \cdot 100 \cdot 10 \cdot 100 \cdot 10^{-6} = 0.25$

Максимальный из разовых выброс ЗВ (5-6), г/с, $\underline{G}_- = MS1 \cdot F2 \cdot FPI \cdot DP / (3.6 \cdot 10^6) = 0.6 \cdot 100 \cdot 10 \cdot 100 / (3.6 \cdot 10^6) = 0.01667$

Примесь: 1119 2-Этоксэтанол (Этиловый эфир этиленгликоля, Этилцеллозолье) (1497*)

Доля вещества в летучей части ЛКМ (табл. 2), %, $FPI = 8$

Доля растворителя, при окраске и сушке
для данного способа окраски (табл. 3), %, $DP = 100$

Валовый выброс ЗВ (3-4), т/год, $\underline{M}_- = MS \cdot F2 \cdot FPI \cdot DP \cdot 10^{-6} = 2.5 \cdot 100 \cdot 8 \cdot 100 \cdot 10^{-6} = 0.2$

Максимальный из разовых выброс ЗВ (5-6), г/с, $\underline{G}_- = MS1 \cdot F2 \cdot FPI \cdot DP / (3.6 \cdot 10^6) = 0.6 \cdot 100 \cdot 8 \cdot 100 / (3.6 \cdot 10^6) = 0.01333$

**Корректировка проекта нормативов допустимых выбросов (НДВ) загрязняющих веществ
в окружающую среду для АО «АЗМ» на 2026-2035гг.**

Итого:

Код	Наименование ЗВ	Выброс г/с	Выброс т/год
0616	Диметилбензол (смесь о-, м-, п- изомеров) (203)	0.075	0.675
0621	Метилбензол (349)	0.0833	1.25
1042	Бутан-1-ол (Бутиловый спирт) (102)	0.025	0.375
1061	Этанол (Этиловый спирт) (667)	0.01667	0.25
1119	2-Этоксизтанол (Этиловый эфир этиленгликоля, Этилцеллозольв) (1497*)	0.01333	0.2
1210	Бутилацетат (Уксусной кислоты бутиловый эфир) (110)	0.01667	0.25
1401	Пропан-2-он (Ацетон) (470)	0.01167	0.175
2902	Взвешенные частицы (116)	0.0275	0.2475

Технологический процесс: окраска и сушка

Фактический годовой расход ЛКМ, тонн, **MS = 1.5**

Максимальный часовой расход ЛКМ, с учетом дискретности работы оборудования, кг, **MS1 = 0.6**

Марка ЛКМ: Растворитель Уайт-спирит

Способ окраски: Пневматический

Доля летучей части (растворителя) в ЛКМ (табл. 2), %, **F2 = 100**

Примесь: 2752 Уайт-спирит (1294*)

Доля вещества в летучей части ЛКМ (табл. 2), %, **FPI = 100**

Доля растворителя, при окраске и сушке

для данного способа окраски (табл. 3), %, **DP = 100**

Валовый выброс ЗВ (3-4), т/год, $_M_ = MS \cdot F2 \cdot FPI \cdot DP \cdot 10^{-6} = 1.5 \cdot 100 \cdot 100 \cdot 100 \cdot 10^{-6} = 1.5$

Максимальный из разовых выброс ЗВ (5-6), г/с, $_G_ = MS1 \cdot F2 \cdot FPI \cdot DP / (3.6 \cdot 10^6) = 0.6 \cdot 100 \cdot 100 \cdot 100 / (3.6 \cdot 10^6) = 0.1667$

Итого:

Код	Наименование ЗВ	Выброс г/с	Выброс т/год
0616	Диметилбензол (смесь о-, м-, п- изомеров) (203)	0.075	0.675
0621	Метилбензол (349)	0.0833	1.25
1042	Бутан-1-ол (Бутиловый спирт) (102)	0.025	0.375
1061	Этанол (Этиловый спирт) (667)	0.01667	0.25
1119	2-Этоксизтанол (Этиловый эфир этиленгликоля, Этилцеллозольв) (1497*)	0.01333	0.2
1210	Бутилацетат (Уксусной кислоты бутиловый эфир) (110)	0.01667	0.25
1401	Пропан-2-он (Ацетон) (470)	0.01167	0.175
2752	Уайт-спирит (1294*)	0.1667	1.5
2902	Взвешенные частицы (116)	0.0275	0.2475

Источник загрязнения N 0005, Вентиляционная труба

Источник выделения N 001, Проходная дробометная установка XQ6920X

Список литературы:

ЗАО «Институт Проектпроветилиация» Удельный показатели выбросов загрязняющих веществ в атмосферу для ремонтно-обслуживающих предприятий и машиностроительных заводов агропромышленного комплекса, Ростов-на-Дону, 2007

Технология обработки: Очистка металла от окалины

**Корректировка проекта нормативов допустимых выбросов (НДВ) загрязняющих веществ
в окружающую среду для АО «АЗМ» на 2026-2035гг.**

Технологическая операция: Количество загрязняющих веществ в виде пыли, выбрасываемых в воздушный бассейн при очистке деталей

Вид оборудования: Дробомет

Фактический годовой фонд времени работы одной единицы оборудования, ч/год, $T = 2000$

Число оборудования данного типа, шт., $K_{0IV} = 1$

Число оборудования данного типа, работающих одновременно, шт., $NS1 = 1$

Количество загрязняющих веществ в виде пыли, выбрасываемых в воздушный бассейн при

очистке деталей, определяют по формуле

$$M_{Vi} = 3,6 K_{0i} (1 - h_{\phi})^x$$

где $x = \frac{M_{Vi}}{M_{0i}}$ - количество загрязняющего вещества x , выбрасываемого в атмосферу от i -го

источника выделения, кг/ч;

K_{0i} - удельный показатель выделения загрязняющего вещества x на единицу оборудования

(установку, двигатель и т.п.), г/с,

**Удельные показатели выделения пыли при очистке деталей
(на единицу оборудования)**

Таблица 3

Операция технологического процесса	Применяемые вещества и материалы	Выделяемое загрязняющее вещество	
		Наименование	Удельное количество
Дробеструйная обработка деталей	Стальная дробь	Пыль	5,0 г/с

* - здесь и далее приводятся расчётные формулы для определения выбросов загрязняющих веществ от одного источника их выделения, При расчётах в каждом конкретном случае необходимо учитывать количество и одновременность работы технологических агрегатов, объединённых одним выбросным устройством,

РАСЧЕТ ВЫБРОСОВ ТВЕРДЫХ ЧАСТИЦ

Примесь: 2908 Пыль неорганическая: 70-20% двуокиси кремния (шамот, цемент, пыль цементного производства - глина, глинистый сланец, доменный шлак, песок, клинкер, зола кремнезем и др.)

Удельный показатель выделения пыли, г/с деталей (табл.3), $K_{0i} = 5$

Максимальный разовый выброс ЗВ, г/с (1), $M_{Vi} = 3,6 * K_{0i} = 3,6 * 5 * (1 - h_{\phi}) = 18$

Валовый выброс ЗВ, т/год (2), $M_{Vi} * T * 3600 / 10^6 = 18 * 2000 * 3600 / 10^6 = 129,6$

Итого (без учета очистки):

Код	Примесь	Выброс г/с	Выброс т/год
2908	Пыль неорганическая: 70-20% двуокиси кремния (шамот, цемент, пыль цементного производства - глина, глинистый сланец, доменный шлак, песок, клинкер, зола, кремнезем, зола углей казахстанских месторождений и др.)	18	129,6

Наименование ПГОУ: Пылеуловитель HR4-32 с фильтрующим картриджем

Фактическое КПД очистки, %, $KPD = 99,8$

Максимальный из разовых выброс, с учетом очистки, г/с (5), $G = M_{Vi} * (1 - KPD / 100) = 18 * (1 - 99,8 / 100) = 0,036$

Валовый выброс, с учетом очистки, т/год (4), $M = M_{Vi} * (1 - KPD / 100) = 129,6 * (1 - 99,8 / 100) = 0,2592$

Итого (с учетом очистки):

Код	Примесь	Выброс г/с	Выброс т/год
2908	Пыль неорганическая: 70-20% двуокиси кремния (шамот, цемент, пыль цементного производства - глина, глинистый сланец, доменный шлак, песок, клинкер, зола, кремнезем, зола углей казахстанских месторождений и др.)	0,036	0,2592

Источник загрязнения N 6001, Неорганизованный источник

Источник выделения N 6001 01, Сварочный трансформатор ТД-300, ТД-500

Список литературы:

Методика расчета выбросов загрязняющих веществ в атмосферу при сварочных работах (по величинам удельных выбросов). РНД 211.2.02.03-2004. Астана, 2005

Коэффициент трансформации оксидов азота в NO₂, **KNO₂ = 0.8**

Коэффициент трансформации оксидов азота в NO, **KNO = 0.13**

РАСЧЕТ выбросов ЗВ от сварки металлов

Вид сварки: Ручная дуговая сварка сталей штучными электродами

Электрод (сварочный материал): МР-3

Расход сварочных материалов, кг/год, **B = 1000**

Фактический максимальный расход сварочных материалов, с учетом дискретности работы оборудования, кг/час, **BMAX = 2**

Удельное выделение сварочного аэрозоля,

г/кг расходуемого материала (табл. 1, 3), **GIS = 11.5**

в том числе:

Примесь: 0123 Железо (II, III) оксиды (диЖелезо триоксид, Железа оксид) /в пересчете на железо/ (274)

Удельное выделение загрязняющих веществ,

г/кг расходуемого материала (табл. 1, 3), **GIS = 9.77**

Валовый выброс, т/год (5.1), **_M_ = GIS · B / 10⁶ = 9.77 · 1000 / 10⁶ = 0.00977**

Максимальный из разовых выброс, г/с (5.2), **_G_ = GIS · BMAX / 3600 = 9.77 · 2 / 3600 = 0.00543**

Примесь: 0143 Марганец и его соединения /в пересчете на марганца (IV) оксид/ (327)

Удельное выделение загрязняющих веществ,

г/кг расходуемого материала (табл. 1, 3), **GIS = 1.73**

Валовый выброс, т/год (5.1), **_M_ = GIS · B / 10⁶ = 1.73 · 1000 / 10⁶ = 0.00173**

Максимальный из разовых выброс, г/с (5.2), **_G_ = GIS · BMAX / 3600 = 1.73 · 2 / 3600 = 0.000961**

Газы:

Примесь: 0342 Фтористые газообразные соединения /в пересчете на фтор/ (617)

Удельное выделение загрязняющих веществ,

г/кг расходуемого материала (табл. 1, 3), **GIS = 0.4**

Валовый выброс, т/год (5.1), **_M_ = GIS · B / 10⁶ = 0.4 · 1000 / 10⁶ = 0.0004**

Максимальный из разовых выброс, г/с (5.2), **_G_ = GIS · BMAX / 3600 = 0.4 · 2 / 3600 = 0.000222**

Вид сварки: Ручная дуговая сварка сталей штучными электродами

Электрод (сварочный материал): УОНИ-13/55

Расход сварочных материалов, кг/год, **B = 1000**

Фактический максимальный расход сварочных материалов,
с учетом дискретности работы оборудования, кг/час, $B_{MAX} = 2$

Удельное выделение сварочного аэрозоля,
г/кг расходуемого материала (табл. 1, 3), $GIS = 16.99$
в том числе:

Примесь: 0123 Железо (II, III) оксиды (диЖелезо триоксид, Железа оксид) /в пересчете на железо/ (274)

Удельное выделение загрязняющих веществ,
г/кг расходуемого материала (табл. 1, 3), $GIS = 13.9$
Валовый выброс, т/год (5.1), $M = GIS \cdot B / 10^6 = 13.9 \cdot 1000 / 10^6 = 0.0139$
Максимальный из разовых выброс, г/с (5.2), $G = GIS \cdot B_{MAX} / 3600 = 13.9 \cdot 2 / 3600 = 0.00772$

Примесь: 0143 Марганец и его соединения /в пересчете на марганца (IV) оксид/ (327)

Удельное выделение загрязняющих веществ,
г/кг расходуемого материала (табл. 1, 3), $GIS = 1.09$
Валовый выброс, т/год (5.1), $M = GIS \cdot B / 10^6 = 1.09 \cdot 1000 / 10^6 = 0.00109$
Максимальный из разовых выброс, г/с (5.2), $G = GIS \cdot B_{MAX} / 3600 = 1.09 \cdot 2 / 3600 = 0.000606$

Примесь: 2908 Пыль неорганическая, содержащая двуокись кремния в %: 70-20 (шамот, цемент, пыль цементного производства - глина, глинистый сланец, доменный шлак, песок, клинкер, зола, кремнезем, зола углей казахстанских месторождений) (494)

Удельное выделение загрязняющих веществ,
г/кг расходуемого материала (табл. 1, 3), $GIS = 1$
Валовый выброс, т/год (5.1), $M = GIS \cdot B / 10^6 = 1 \cdot 1000 / 10^6 = 0.001$
Максимальный из разовых выброс, г/с (5.2), $G = GIS \cdot B_{MAX} / 3600 = 1 \cdot 2 / 3600 = 0.000556$

Примесь: 0344 Фториды неорганические плохо растворимые - (алюминия фторид, кальция фторид, натрия гексафторалюминат) (Фториды неорганические плохо растворимые /в пересчете на фтор/) (615)

Удельное выделение загрязняющих веществ,
г/кг расходуемого материала (табл. 1, 3), $GIS = 1$
Валовый выброс, т/год (5.1), $M = GIS \cdot B / 10^6 = 1 \cdot 1000 / 10^6 = 0.001$
Максимальный из разовых выброс, г/с (5.2), $G = GIS \cdot B_{MAX} / 3600 = 1 \cdot 2 / 3600 = 0.000556$

Газы:

Примесь: 0342 Фтористые газообразные соединения /в пересчете на фтор/ (617)

Удельное выделение загрязняющих веществ,
г/кг расходуемого материала (табл. 1, 3), $GIS = 0.93$
Валовый выброс, т/год (5.1), $M = GIS \cdot B / 10^6 = 0.93 \cdot 1000 / 10^6 = 0.00093$
Максимальный из разовых выброс, г/с (5.2), $G = GIS \cdot B_{MAX} / 3600 = 0.93 \cdot 2 / 3600 = 0.000517$

Расчет выбросов оксидов азота:

Удельное выделение загрязняющих веществ,
г/кг расходуемого материала (табл. 1, 3), $GIS = 2.7$

С учетом трансформации оксидов азота получаем:

Примесь: 0301 Азота (IV) диоксид (Азота диоксид) (4)

Валовый выброс, т/год (5.1), $M = KNO_2 \cdot GIS \cdot B / 10^6 = 0.8 \cdot 2.7 \cdot 1000 / 10^6 = 0.00216$
Максимальный из разовых выброс, г/с (5.2), $G = KNO_2 \cdot GIS \cdot B_{MAX} / 3600 = 0.8 \cdot 2.7 \cdot 2 / 3600 = 0.0012$

Примесь: 0304 Азот (II) оксид (Азота оксид) (6)

Валовый выброс, т/год (5.1), $M = KNO \cdot GIS \cdot B / 10^6 = 0.13 \cdot 2.7 \cdot 1000 / 10^6 = 0.000351$

**Корректировка проекта нормативов допустимых выбросов (НДВ) загрязняющих веществ
в окружающую среду для АО «АЗМ» на 2026-2035гг.**

Максимальный из разовых выброс, г/с (5.2), $G_{\text{max}} = KNO \cdot GIS \cdot BMAX / 3600 = 0.13 \cdot 2.7 \cdot 2 / 3600 = 0.000195$

Примесь: 0337 Углерод оксид (Оксид углерода, Угарный газ) (584)

Удельное выделение загрязняющих веществ,

г/кг расходуемого материала (табл. 1, 3), $GIS = 13.3$

Валовый выброс, т/год (5.1), $M_{\text{gross}} = GIS \cdot B / 10^6 = 13.3 \cdot 1000 / 10^6 = 0.0133$

Максимальный из разовых выброс, г/с (5.2), $G_{\text{max}} = GIS \cdot BMAX / 3600 = 13.3 \cdot 2 / 3600 = 0.00739$

ИТОГО:

Код	Наименование ЗВ	Выброс г/с	Выброс т/год
0123	Железо (II, III) оксиды (диЖелезо триоксид, Железа оксид) /в пересчете на железо/ (274)	0.00772	0.02367
0143	Марганец и его соединения /в пересчете на марганца (IV) оксид/ (327)	0.000961	0.00282
0301	Азота (IV) диоксид (Азота диоксид) (4)	0.0012	0.00216
0304	Азот (II) оксид (Азота оксид) (6)	0.000195	0.000351
0337	Углерод оксид (Оксид углерода, Угарный газ) (584)	0.00739	0.0133
0342	Фтористые газообразные соединения /в пересчете на фтор/ (617)	0.000517	0.00133
0344	Фториды неорганические плохо растворимые - (алюминия фторид, кальция фторид, натрия гексафторалюминат) (Фториды неорганические плохо растворимые /в пересчете на фтор/) (615)	0.000556	0.001
2908	Пыль неорганическая, содержащая двуокись кремния в %: 70-20 (шамот, цемент, пыль цементного производства - глина, глинистый сланец, доменный шлак, песок, клинкер, зола, кремнезем, зола углей казахстанских месторождений) (494)	0.000556	0.001

Источник загрязнения N 6001, Неорганизованный источник

Источник выделения N 6001 02, Полуавтоматическая дуговая сварка в среде CO₂ rigo mig5002с

Список литературы:

Методика расчета выбросов загрязняющих веществ в атмосферу при сварочных работах (по величинам удельных выбросов). РНД 211.2.02.03-2004. Астана, 2005

Коэффициент трансформации оксидов азота в NO₂, $KNO_2 = 0.8$

Коэффициент трансформации оксидов азота в NO, $KNO = 0.13$

РАСЧЕТ выбросов ЗВ от сварки металлов

Вид сварки: Полуавтоматическая сварка сталей в защитных средах углек.газа электрод.проволокой

Электрод (сварочный материал): Св-0.81Г2С

Расход сварочных материалов, кг/год, $B = 2000$

Фактический максимальный расход сварочных материалов, с учетом дискретности работы оборудования, кг/час, $BMAX = 14.6$

Удельное выделение сварочного аэрозоля,

г/кг расходуемого материала (табл. 1, 3), $GIS = 10$

в том числе:

Примесь: 0123 Железо (II, III) оксиды (диЖелезо триоксид, Железа оксид) /в пересчете на железо/ (274)

Удельное выделение загрязняющих веществ,

г/кг расходуемого материала (табл. 1, 3), $GIS = 7.67$

Валовый выброс, т/год (5.1), $M_{\text{gross}} = GIS \cdot B / 10^6 = 7.67 \cdot 2000 / 10^6 = 0.01534$

Максимальный из разовых выброс, г/с (5.2), $G_{\text{max}} = GIS \cdot BMAX / 3600 = 7.67 \cdot 14.6 / 3600 = 0.0311$

Примесь: 0143 Марганец и его соединения /в пересчете на марганца (IV) оксид/ (327)

Удельное выделение загрязняющих веществ,

г/кг расходуемого материала (табл. 1, 3), $GIS = 1.9$

Валовый выброс, т/год (5.1), $M = GIS \cdot B / 10^6 = 1.9 \cdot 2000 / 10^6 = 0.0038$

Максимальный из разовых выброс, г/с (5.2), $G = GIS \cdot BMAX / 3600 = 1.9 \cdot 14.6 / 3600 = 0.0077$

Примесь: 2908 Пыль неорганическая, содержащая двуокись кремния в %: 70-20 (шамот, цемент, пыль цементного производства - глина, глинистый сланец, доменный шлак, песок, клинкер, зола, кремнезем, зола углей казахстанских месторождений) (494)

Удельное выделение загрязняющих веществ,

г/кг расходуемого материала (табл. 1, 3), $GIS = 0.43$

Валовый выброс, т/год (5.1), $M = GIS \cdot B / 10^6 = 0.43 \cdot 2000 / 10^6 = 0.00086$

Максимальный из разовых выброс, г/с (5.2), $G = GIS \cdot BMAX / 3600 = 0.43 \cdot 14.6 / 3600 = 0.001744$

ИТОГО:

Код	Наименование ЗВ	Выброс г/с	Выброс т/год
0123	Железо (II, III) оксиды (диЖелезо триоксид, Железа оксид) /в пересчете на железо/ (274)	0.0311	0.01534
0143	Марганец и его соединения /в пересчете на марганца (IV) оксид/ (327)	0.0077	0.0038
2908	Пыль неорганическая, содержащая двуокись кремния в %: 70-20 (шамот, цемент, пыль цементного производства - глина, глинистый сланец, доменный шлак, песок, клинкер, зола, кремнезем, зола углей казахстанских месторождений) (494)	0.001744	0.00086

Источник загрязнения N 6001, Неорганизованный источник

Источник выделения N 6001 03, Пост кислородно-пропановой резки

Список литературы:

Методика расчета выбросов загрязняющих веществ в атмосферу при сварочных работах (по величинам удельных выбросов). РНД 211.2.02.03-2004. Астана, 2005

Коэффициент трансформации оксидов азота в NO₂, $KNO_2 = 0.8$

Коэффициент трансформации оксидов азота в NO, $KNO = 0.13$

РАСЧЕТ выбросов ЗВ от резки металлов

Вид резки: Газовая

Разрезаемый материал: Сталь углеродистая

Толщина материала, мм (табл. 4), $L = 5$

Способ расчета выбросов: по времени работы оборудования

Время работы одной единицы оборудования, час/год, $T = 3000$

Удельное выделение сварочного аэрозоля, г/ч (табл. 4), $GT = 74$

в том числе:

Примесь: 0143 Марганец и его соединения /в пересчете на марганца (IV) оксид/ (327)

Удельное выделение, г/ч (табл. 4), $GT = 1.1$

Валовый выброс ЗВ, т/год (6.1), $M = GT \cdot T / 10^6 = 1.1 \cdot 3000 / 10^6 = 0.0033$

**Корректировка проекта нормативов допустимых выбросов (НДВ) загрязняющих веществ
в окружающую среду для АО «АЗМ» на 2026-2035гг.**

Максимальный разовый выброс ЗВ, г/с (6.2), $G_{\text{г/с}} = GT / 3600 = 1.1 / 3600 = 0.0003056$

Примесь: 0123 Железо (II, III) оксиды (диЖелезо триоксид, Железа оксид) /в пересчете на железо/ (274)

Удельное выделение, г/ч (табл. 4), $GT = 72.9$

Валовый выброс ЗВ, т/год (6.1), $M_{\text{т/год}} = GT \cdot T_{\text{год}} / 10^6 = 72.9 \cdot 3000 / 10^6 = 0.2187$

Максимальный разовый выброс ЗВ, г/с (6.2), $G_{\text{г/с}} = GT / 3600 = 72.9 / 3600 = 0.02025$

Газы:

Примесь: 0337 Углерод оксид (Окись углерода, Угарный газ) (584)

Удельное выделение, г/ч (табл. 4), $GT = 49.5$

Валовый выброс ЗВ, т/год (6.1), $M_{\text{т/год}} = GT \cdot T_{\text{год}} / 10^6 = 49.5 \cdot 3000 / 10^6 = 0.1485$

Максимальный разовый выброс ЗВ, г/с (6.2), $G_{\text{г/с}} = GT / 3600 = 49.5 / 3600 = 0.01375$

Расчет выбросов оксидов азота:

Удельное выделение, г/ч (табл. 4), $GT = 39$

С учетом трансформации оксидов азота получаем:

Примесь: 0301 Азота (IV) диоксид (Азота диоксид) (4)

Валовый выброс ЗВ, т/год (6.1), $M_{\text{т/год}} = KNO_2 \cdot GT \cdot T_{\text{год}} / 10^6 = 0.8 \cdot 39 \cdot 3000 / 10^6 = 0.0936$

Максимальный разовый выброс ЗВ, г/с (6.2), $G_{\text{г/с}} = KNO_2 \cdot GT / 3600 = 0.8 \cdot 39 / 3600 = 0.00867$

Примесь: 0304 Азот (II) оксид (Азота оксид) (6)

Валовый выброс ЗВ, т/год (6.1), $M_{\text{т/год}} = KNO \cdot GT \cdot T_{\text{год}} / 10^6 = 0.13 \cdot 39 \cdot 3000 / 10^6 = 0.0152$

Максимальный разовый выброс ЗВ, г/с (6.2), $G_{\text{г/с}} = KNO \cdot GT / 3600 = 0.13 \cdot 39 / 3600 = 0.001408$

ИТОГО:

Код	Наименование ЗВ	Выброс г/с	Выброс т/год
0123	Железо (II, III) оксиды (диЖелезо триоксид, Железа оксид) /в пересчете на железо/ (274)	0.02025	0.2187
0143	Марганец и его соединения /в пересчете на марганца (IV) оксид/ (327)	0.0003056	0.0033
0301	Азота (IV) диоксид (Азота диоксид) (4)	0.00867	0.0936
0304	Азот (II) оксид (Азота оксид) (6)	0.001408	0.0152
0337	Углерод оксид (Окись углерода, Угарный газ) (584)	0.01375	0.1485

Источник загрязнения N 6001, Неорганизованный

Источник выделения N 6001 04, Машина термической резки (CTC Flame & Plaza Cutting machine) HWDG-3001

Список литературы:

Методика расчета выбросов загрязняющих веществ в атмосферу при сварочных работах (по величинам удельных выбросов), РНД 211,2,02,03-2004, Астана, 2005

Коэффициент трансформации оксидов азота в NO₂, $KNO_2 = 0,8$

Коэффициент трансформации оксидов азота в NO, $KNO = 0,13$

РАСЧЕТ выбросов ЗВ от резки металлов

Вид резки: Плазменная
Разрезаемый материал: Сталь углеродистая
Толщина материала, мм (табл. 4), $L = 10$
Способ расчета выбросов: по времени работы оборудования
Время работы одной единицы оборудования, час/год, $T = 1500$

Удельное выделение сварочного аэрозоля, г/ч (табл. 4), $GT = 811$
в том числе:

Примесь: 0143 Марганец и его соединения /в пересчете на марганца (IV) оксид/ (327)

Удельное выделение, г/ч (табл. 4), $GT = 23,7$

Валовый выброс ЗВ, т/год (6,1), $M = GT \cdot T / 10^6 = 23,7 \cdot 1500 / 10^6 = 0,03555$

Максимальный разовый выброс ЗВ, г/с (6,2), $G = GT / 3600 = 23,7 / 3600 = 0,00658$

Примесь: 0123 Железо (II, III) оксиды (диЖелезо триоксид, Железа оксид) /в пересчете на железо/ (274)

Удельное выделение, г/ч (табл. 4), $GT = 787,3$

Валовый выброс ЗВ, т/год (6,1), $M = GT \cdot T / 10^6 = 787,3 \cdot 1500 / 10^6 = 1,18$

Максимальный разовый выброс ЗВ, г/с (6,2), $G = GT / 3600 = 787,3 / 3600 = 0,2187$

Газы:

Примесь: 0337 Углерод оксид (Окись углерода, Угарный газ) (584)

Удельное выделение, г/ч (табл. 4), $GT = 277$

Валовый выброс ЗВ, т/год (6,1), $M = GT \cdot T / 10^6 = 277 \cdot 1500 / 10^6 = 0,4155$

Максимальный разовый выброс ЗВ, г/с (6,2), $G = GT / 3600 = 277 / 3600 = 0,077$

Расчет выбросов оксидов азота:

Удельное выделение, г/ч (табл. 4), $GT = 1187$

С учетом трансформации оксидов азота получаем:

Примесь: 0301 Азота (IV) диоксид (Азота диоксид) (4)

Валовый выброс ЗВ, т/год (6,1), $M = KNO_2 \cdot GT \cdot T / 10^6 = 0,8 \cdot 1187 \cdot 1500 / 10^6 = 1,424$

Максимальный разовый выброс ЗВ, г/с (6,2), $G = KNO_2 \cdot GT / 3600 = 0,8 \cdot 1187 / 3600 = 0,264$

Примесь: 0304 Азот (II) оксид (Азота оксид) (6)

Валовый выброс ЗВ, т/год (6,1), $M = KNO \cdot GT \cdot T / 10^6 = 0,13 \cdot 1187 \cdot 1500 / 10^6 = 0,2315$

Максимальный разовый выброс ЗВ, г/с (6,2), $G = KNO \cdot GT / 3600 = 0,13 \cdot 1187 / 3600 = 0,0429$

ИТОГО:

Код	Наименование ЗВ	Выброс г/с	Выброс т/год
0123	Железо (II, III) оксиды (диЖелезо триоксид, Железа оксид) /в пересчете на железо/ (274)	0.2187000	1.1800000
0143	Марганец и его соединения /в пересчете на марганца (IV) оксид/ (327)	0.0065800	0.0355500
0301	Азота (IV) диоксид (Азота диоксид) (4)	0.2640000	1.4240000
0304	Азот (II) оксид (Азота оксид) (6)	0.0429000	0.2315000
0337	Углерод оксид (Окись углерода, Угарный газ) (584)	0.0770000	0.4155000

Источник выделения N 6001 05, Автоматическая сварка под флюсом АДФ-1250

Список литературы:

Методика расчета выбросов загрязняющих веществ в атмосферу при сварочных работах (по величинам удельных выбросов). РНД 211.2.02.03-2004. Астана, 2005

Коэффициент трансформации оксидов азота в NO₂, **KNO₂ = 0.8**

Коэффициент трансформации оксидов азота в NO, **KNO = 0.13**

РАСЧЕТ выбросов ЗВ от сварки металлов

Вид сварки: Сварка и наплавка стали с плавленными флюсами

Электрод (сварочный материал): ОК Autrod12.51

Расход сварочных материалов, кг/год, **B = 13200**

Фактический максимальный расход сварочных материалов,

с учетом дискретности оборудования, кг/час, **BMAX = 7.3**

Удельное выделение сварочного аэрозоля,

г/кг расходуемого материала (табл. 1, 3), **GIS = 0.09**

в том числе:

Примесь: 0123 Железо (II, III) оксиды (диЖелезо триоксид, Железа оксид) /в пересчете на железо/ (274)

Удельное выделение загрязняющих веществ,

г/кг расходуемого материала (табл. 1, 3), **GIS = 0.04**

Валовый выброс, т/год (5.1), **$_M_ = GIS \cdot B / 10^6 = 0.04 \cdot 13200 / 10^6 = 0.000528$**

Максимальный из разовых выброс, г/с (5.2), **$_G_ = GIS \cdot BMAX / 3600 = 0.04 \cdot 7.3 / 3600 = 0.0000811$**

Примесь: 0143 Марганец и его соединения /в пересчете на марганца (IV) оксид/ (327)

Удельное выделение загрязняющих веществ,

г/кг расходуемого материала (табл. 1, 3), **GIS = 0.05**

Валовый выброс, т/год (5.1), **$_M_ = GIS \cdot B / 10^6 = 0.05 \cdot 13200 / 10^6 = 0.00066$**

Максимальный из разовых выброс, г/с (5.2), **$_G_ = GIS \cdot BMAX / 3600 = 0.05 \cdot 7.3 / 3600 = 0.0001014$**

Газы:

Примесь: 0342 Фтористые газообразные соединения /в пересчете на фтор/ (617)

Удельное выделение загрязняющих веществ,

г/кг расходуемого материала (табл. 1, 3), **GIS = 0.02**

Валовый выброс, т/год (5.1), **$_M_ = GIS \cdot B / 10^6 = 0.02 \cdot 13200 / 10^6 = 0.000264$**

Максимальный из разовых выброс, г/с (5.2), **$_G_ = GIS \cdot BMAX / 3600 = 0.02 \cdot 7.3 / 3600 = 0.00004056$**

Вид сварки: Сварка и наплавка стали с плавленными флюсами

Электрод (сварочный материал): СВ08Г2С

Расход сварочных материалов, кг/год, **B = 13200**

Фактический максимальный расход сварочных материалов,

с учетом дискретности оборудования, кг/час, **BMAX = 7.3**

Удельное выделение сварочного аэрозоля,

г/кг расходуемого материала (табл. 1, 3), **GIS = 0.09**

в том числе:

Примесь: 0123 Железо (II, III) оксиды (диЖелезо триоксид, Железа оксид) /в пересчете на железо/ (274)

Удельное выделение загрязняющих веществ,

г/кг расходуемого материала (табл. 1, 3), **GIS = 0.04**

Валовый выброс, т/год (5.1), **$_M_ = GIS \cdot B / 10^6 = 0.04 \cdot 13200 / 10^6 = 0.000528$**

Максимальный из разовых выброс, г/с (5.2), **$_G_ = GIS \cdot BMAX / 3600 = 0.04 \cdot 7.3 / 3600 = 0.0000811$**

Примесь: 0143 Марганец и его соединения /в пересчете на марганца (IV) оксид/ (327)

Удельное выделение загрязняющих веществ,

г/кг расходуемого материала (табл. 1, 3), $GIS = 0.05$

Валовый выброс, т/год (5.1), $_M_ = GIS \cdot B / 10^6 = 0.05 \cdot 13200 / 10^6 = 0.00066$

Максимальный из разовых выброс, г/с (5.2), $_G_ = GIS \cdot BMAX / 3600 = 0.05 \cdot 7.3 / 3600 = 0.0001014$

Газы:

Примесь: 0342 Фтористые газообразные соединения /в пересчете на фтор/ (617)

Удельное выделение загрязняющих веществ,

г/кг расходуемого материала (табл. 1, 3), $GIS = 0.02$

Валовый выброс, т/год (5.1), $_M_ = GIS \cdot B / 10^6 = 0.02 \cdot 13200 / 10^6 = 0.000264$

Максимальный из разовых выброс, г/с (5.2), $_G_ = GIS \cdot BMAX / 3600 = 0.02 \cdot 7.3 / 3600 = 0.00004056$

ИТОГО:

Код	Примесь	Выброс г/с	Выброс т/год
0123	Железо (II, III) оксиды (диЖелезо триоксид, Железа оксид) /в пересчете на железо/ (274)	0.0000811	0.0010560
0143	Марганец и его соединения /в пересчете на марганца (IV) оксид/ (327)	0.0001014	0.0013200
0342	Фтористые газообразные соединения /в пересчете на фтор/ (617)	0.00004056	0.0005280

Источник загрязнения N 6001, Неорганизованный

Источник выделения N 6001 06, Портальная сварочная установка ЛНА

Список литературы:

Методика расчета выбросов загрязняющих веществ в атмосферу при сварочных работах (по величинам удельных выбросов). РНД 211.2.02.03-2004. Астана, 2005

Коэффициент трансформации оксидов азота в NO₂, $KNO_2 = 0.8$

Коэффициент трансформации оксидов азота в NO, $KNO = 0.13$

РАСЧЕТ выбросов ЗВ от сварки металлов

Вид сварки: Сварка и наплавка стали с плавленными флюсами

Электрод (сварочный материал): ОК Autrod 12.51

Расход сварочных материалов, кг/год, $B = 15000$

Фактический максимальный расход сварочных материалов, с учетом дискретности оборудования, кг/час, $BMAX = 8.3$

Удельное выделение сварочного аэрозоля,

г/кг расходуемого материала (табл. 1, 3), $GIS = 0.09$

в том числе:

Примесь: 0123 Железо (II, III) оксиды (диЖелезо триоксид, Железа оксид) /в пересчете на железо/ (274)

Удельное выделение загрязняющих веществ,

г/кг расходуемого материала (табл. 1, 3), $GIS = 0.04$

Валовый выброс, т/год (5.1), $_M_ = GIS \cdot B / 10^6 = 0.04 \cdot 15000 / 10^6 = 0.0006$

Максимальный из разовых выброс, г/с (5.2), $_G_ = GIS \cdot BMAX / 3600 = 0.04 \cdot 8.3 / 3600 = 0.0000922$

Примесь: 0143 Марганец и его соединения /в пересчете на марганца (IV) оксид/ (327)

Удельное выделение загрязняющих веществ,

г/кг расходуемого материала (табл. 1, 3), $GIS = 0.05$

Валовый выброс, т/год (5.1), $_M_ = GIS \cdot B / 10^6 = 0.05 \cdot 15000 / 10^6 = 0.00075$

Максимальный из разовых выброс, г/с (5.2), $_G_ = GIS \cdot BMAX / 3600 = 0.05 \cdot 8.3 / 3600 = 0.0001153$

Газы:

Примесь: 0342 Фтористые газообразные соединения /в пересчете на фтор/ (617)

Удельное выделение загрязняющих веществ,

г/кг расходуемого материала (табл. 1, 3), $GIS = 0.02$

Валовый выброс, т/год (5.1), $_M_ = GIS \cdot B / 10^6 = 0.02 \cdot 15000 / 10^6 = 0.0003$

Максимальный из разовых выброс, г/с (5.2), $_G_ = GIS \cdot BMAX / 3600 = 0.02 \cdot 8.3 / 3600 = 0.0000461$

ИТОГО:

Код	Примесь	Выброс г/с	Выброс т/год
0123	Железо (II, III) оксиды (диЖелезо триоксид, Железа оксид) /в пересчете на железо/ (274)	0.0000922	0.0006000
0143	Марганец и его соединения /в пересчете на марганца (IV) оксид/ (327)	0.0001153	0.0007500
0342	Фтористые газообразные соединения /в пересчете на фтор/ (617)	0.0000461	0.0003000

Источник загрязнения N 6001, Неорганизованный

Источник выделения N 6001 08, Стан для сборки двутавровой балки Z15

Список литературы:

Методика расчета выбросов загрязняющих веществ в атмосферу

при сварочных работах (по величинам удельных

выбросов). РНД 211.2.02.03-2004. Астана, 2005

Коэффициент трансформации оксидов азота в NO₂, $KNO_2 = 0.8$

Коэффициент трансформации оксидов азота в NO, $KNO = 0.13$

РАСЧЕТ выбросов ЗВ от сварки металлов

Вид сварки: Полуавтоматическая сварка сталей в защитных средах углек.газа электрод.проволокой

Электрод (сварочный материал): Св-0.81Г2С

Расход сварочных материалов, кг/год, $B = 900$

Фактический максимальный расход сварочных материалов,

с учетом дискретности оборудования, кг/час, $BMAX = 0.5$

Удельное выделение сварочного аэрозоля,

г/кг расходуемого материала (табл. 1, 3), $GIS = 10$

в том числе:

Примесь: 0123 Железо (II, III) оксиды (диЖелезо триоксид, Железа оксид) /в пересчете на железо/ (274)

Удельное выделение загрязняющих веществ,

г/кг расходуемого материала (табл. 1, 3), $GIS = 7.67$

Валовый выброс, т/год (5.1), $_M_ = GIS \cdot B / 10^6 = 7.67 \cdot 900 / 10^6 = 0.0069$

Максимальный из разовых выброс, г/с (5.2), $_G_ = GIS \cdot BMAX / 3600 = 7.67 \cdot 0.5 / 3600 = 0.001065$

Примесь: 0143 Марганец и его соединения /в пересчете на марганца (IV) оксид/ (327)

Удельное выделение загрязняющих веществ,

г/кг расходуемого материала (табл. 1, 3), $GIS = 1.9$

Валовый выброс, т/год (5.1), $_M_ = GIS \cdot B / 10^6 = 1.9 \cdot 900 / 10^6 = 0.00171$

Максимальный из разовых выброс, г/с (5.2), $_G_ = GIS \cdot BMAX / 3600 = 1.9 \cdot 0.5 / 3600 = 0.000264$

Примесь: 2908 Пыль неорганическая, содержащая двуокись кремния в %: 70-20 (шамот, цемент, пыль цементного производства - глина, глинистый сланец, доменный шлак, песок, клинкер, зола, кремнезем, зола углей казахстанских месторождений) (494)

Удельное выделение загрязняющих веществ,

г/кг расходуемого материала (табл. 1, 3), $GIS = 0.43$

Валовый выброс, т/год (5.1), $_M_ = GIS \cdot B / 10^6 = 0.43 \cdot 900 / 10^6 = 0.000387$

Максимальный из разовых выброс, г/с (5.2), $_G_ = GIS \cdot BMAX / 3600 = 0.43 \cdot 0.5 / 3600 = 0.0000597$

ИТОГО:

<i>Код</i>	<i>Примесь</i>	<i>Выброс г/с</i>	<i>Выброс т/год</i>
0123	Железо (II, III) оксиды (диЖелезо триоксид, Железа оксид) /в пересчете на железо/ (274)	0.0010650	0.0069000
0143	Марганец и его соединения /в пересчете на марганца (IV) оксид/ (327)	0.0002640	0.0017100
2908	Пыль неорганическая, содержащая двуокись кремния в %: 70-20 (шамот, цемент, пыль цементного производства - глина, глинистый сланец, доменный шлак, песок, клинкер, зола, кремнезем, зола углей казахстанских месторождений) (494)	0.0000597	0.0003870

Источник загрязнения N 6001, Неорганизованный источник

Источник выделения N 6001 09, Сварочный выпрямитель ВДУ-506С

Список литературы:

Методика расчета выбросов загрязняющих веществ в атмосферу при сварочных работах (по величинам удельных выбросов). РНД 211.2.02.03-2004. Астана, 2005

Коэффициент трансформации оксидов азота в NO₂, $KNO_2 = 0.8$

Коэффициент трансформации оксидов азота в NO, $KNO = 0.13$

РАСЧЕТ выбросов ЗВ от сварки металлов

Вид сварки: Ручная дуговая сварка сталей штучными электродами

Электрод (сварочный материал): УОНИ-13/55

Расход сварочных материалов, кг/год, $B = 1000$

Фактический максимальный расход сварочных материалов,

с учетом дискретности работы оборудования, кг/час, $BMAX = 30.9$

Удельное выделение сварочного аэрозоля,

г/кг расходуемого материала (табл. 1, 3), $GIS = 16.99$

в том числе:

Примесь: 0123 Железо (II, III) оксиды (диЖелезо триоксид, Железа оксид) /в пересчете на железо/ (274)

Удельное выделение загрязняющих веществ,

г/кг расходуемого материала (табл. 1, 3), $GIS = 13.9$

Валовый выброс, т/год (5.1), $_M_ = GIS \cdot B / 10^6 = 13.9 \cdot 1000 / 10^6 = 0.0139$

Максимальный из разовых выброс, г/с (5.2), $_G_ = GIS \cdot BMAX / 3600 = 13.9 \cdot 30.9 / 3600 = 0.1193$

Примесь: 0143 Марганец и его соединения /в пересчете на марганца (IV) оксид/ (327)

Удельное выделение загрязняющих веществ,

г/кг расходуемого материала (табл. 1, 3), $GIS = 1.09$

Валовый выброс, т/год (5.1), $_M_ = GIS \cdot B / 10^6 = 1.09 \cdot 1000 / 10^6 = 0.00109$

Максимальный из разовых выброс, г/с (5.2), $_G_ = GIS \cdot BMAX / 3600 = 1.09 \cdot 30.9 / 3600 = 0.00936$

Примесь: 2908 Пыль неорганическая, содержащая двуокись кремния в %: 70-20 (шамот, цемент, пыль цементного производства - глина, глинистый сланец, доменный шлак, песок, клинкер, зола, кремнезем, зола углей казахстанских месторождений) (494)

Удельное выделение загрязняющих веществ,

г/кг расходуемого материала (табл. 1, 3), $GIS = 1$

Валовый выброс, т/год (5.1), $M = GIS \cdot B / 10^6 = 1 \cdot 1000 / 10^6 = 0.001$

Максимальный из разовых выброс, г/с (5.2), $G = GIS \cdot BMAX / 3600 = 1 \cdot 30.9 / 3600 = 0.00858$

Примесь: 0344 Фториды неорганические плохо растворимые - (алюминия фторид, кальция фторид, натрия гексафторалюминат) (Фториды неорганические плохо растворимые /в пересчете на фтор/) (615)

Удельное выделение загрязняющих веществ,

г/кг расходуемого материала (табл. 1, 3), $GIS = 1$

Валовый выброс, т/год (5.1), $M = GIS \cdot B / 10^6 = 1 \cdot 1000 / 10^6 = 0.001$

Максимальный из разовых выброс, г/с (5.2), $G = GIS \cdot BMAX / 3600 = 1 \cdot 30.9 / 3600 = 0.00858$

Газы:

Примесь: 0342 Фтористые газообразные соединения /в пересчете на фтор/ (617)

Удельное выделение загрязняющих веществ,

г/кг расходуемого материала (табл. 1, 3), $GIS = 0.93$

Валовый выброс, т/год (5.1), $M = GIS \cdot B / 10^6 = 0.93 \cdot 1000 / 10^6 = 0.00093$

Максимальный из разовых выброс, г/с (5.2), $G = GIS \cdot BMAX / 3600 = 0.93 \cdot 30.9 / 3600 = 0.00798$

Расчет выбросов оксидов азота:

Удельное выделение загрязняющих веществ,

г/кг расходуемого материала (табл. 1, 3), $GIS = 2.7$

С учетом трансформации оксидов азота получаем:

Примесь: 0301 Азота (IV) диоксид (Азота диоксид) (4)

Валовый выброс, т/год (5.1), $M = KNO2 \cdot GIS \cdot B / 10^6 = 0.8 \cdot 2.7 \cdot 1000 / 10^6 = 0.00216$

Максимальный из разовых выброс, г/с (5.2), $G = KNO2 \cdot GIS \cdot BMAX / 3600 = 0.8 \cdot 2.7 \cdot 30.9 / 3600 = 0.01854$

Примесь: 0304 Азот (II) оксид (Азота оксид) (6)

Валовый выброс, т/год (5.1), $M = KNO \cdot GIS \cdot B / 10^6 = 0.13 \cdot 2.7 \cdot 1000 / 10^6 = 0.000351$

Максимальный из разовых выброс, г/с (5.2), $G = KNO \cdot GIS \cdot BMAX / 3600 = 0.13 \cdot 2.7 \cdot 30.9 / 3600 = 0.00301$

Примесь: 0337 Углерод оксид (Окись углерода, Угарный газ) (584)

Удельное выделение загрязняющих веществ,

г/кг расходуемого материала (табл. 1, 3), $GIS = 13.3$

Валовый выброс, т/год (5.1), $M = GIS \cdot B / 10^6 = 13.3 \cdot 1000 / 10^6 = 0.0133$

Максимальный из разовых выброс, г/с (5.2), $G = GIS \cdot BMAX / 3600 = 13.3 \cdot 30.9 / 3600 = 0.1142$

ИТОГО:

Код	Наименование ЗВ	Выброс г/с	Выброс т/год
0123	Железо (II, III) оксиды (диЖелезо триоксид, Железа оксид) /в пересчете на железо/ (274)	0.1193	0.0139
0143	Марганец и его соединения /в пересчете на марганца (IV) оксид/ (327)	0.00936	0.00109
0301	Азота (IV) диоксид (Азота диоксид) (4)	0.01854	0.00216
0304	Азот (II) оксид (Азота оксид) (6)	0.00301	0.000351
0337	Углерод оксид (Окись углерода, Угарный газ) (584)	0.1142	0.0133
0342	Фтористые газообразные соединения /в пересчете на фтор/ (617)	0.00798	0.00093
0344	Фториды неорганические плохо растворимые - (алюминия фторид, кальция фторид, натрия гексафторалюминат) (Фториды неорганические плохо растворимые /в пересчете на фтор/) (615)	0.00858	0.001

**Корректировка проекта нормативов допустимых выбросов (НДВ) загрязняющих веществ
в окружающую среду для АО «АЗМ» на 2026-2035гг.**

2908	Пыль неорганическая, содержащая двуокись кремния в %: 70-20 (шамот, цемент, пыль цементного производства - глина, глинистый сланец, доменный шлак, песок, клинкер, зола, кремнезем, зола углей казахстанских месторождений) (494)	0.008 58	0.001
------	--	-------------	-------

Источник загрязнения N 6003, Неорганизованный источник
Источник выделения N 6003 01, Контактная сварка МТ 1928 УХЛ4

Список литературы:

Методика расчета выбросов загрязняющих веществ в атмосферу при сварочных работах (по величинам удельных выбросов). РНД 211.2.02.03-2004. Астана, 2005

Коэффициент трансформации оксидов азота в NO₂, **KNO₂ = 0.8**

Коэффициент трансформации оксидов азота в NO, **KNO = 0.13**

РАСЧЕТ выбросов ЗВ от сварки металлов

Вид сварки: Ручная электрическая сварка меди и ее сплавов

Электрод (сварочный материал): Комсомолец-100

Расход сварочных материалов, кг/год, **B = 6000**

Фактический максимальный расход сварочных материалов, с учетом дискретности работы оборудования, кг/час, **BMAX = 1**

Удельное выделение сварочного аэрозоля,

г/кг расходуемого материала (табл. 1, 3), **GIS = 19.8**

в том числе:

Примесь: 0123 Железо (II, III) оксиды (диЖелезо триоксид, Железа оксид) /в пересчете на железо/ (274)

Удельное выделение загрязняющих веществ,

г/кг расходуемого материала (табл. 1, 3), **GIS = 2.6**

Валовый выброс, т/год (5.1), **$_M_ = GIS \cdot B / 10^6 = 2.6 \cdot 6000 / 10^6 = 0.0156$**

Максимальный из разовых выброс, г/с (5.2), **$_G_ = GIS \cdot BMAX / 3600 = 2.6 \cdot 1 / 3600 = 0.000722$**

Примесь: 0143 Марганец и его соединения /в пересчете на марганца (IV) оксид/ (327)

Удельное выделение загрязняющих веществ,

г/кг расходуемого материала (табл. 1, 3), **GIS = 3.9**

Валовый выброс, т/год (5.1), **$_M_ = GIS \cdot B / 10^6 = 3.9 \cdot 6000 / 10^6 = 0.0234$**

Максимальный из разовых выброс, г/с (5.2), **$_G_ = GIS \cdot BMAX / 3600 = 3.9 \cdot 1 / 3600 = 0.001083$**

Примесь: 2908 Пыль неорганическая, содержащая двуокись кремния в %: 70-20 (шамот, цемент, пыль цементного производства - глина, глинистый сланец, доменный шлак, песок, клинкер, зола, кремнезем, зола углей казахстанских месторождений) (494)

Удельное выделение загрязняющих веществ,

г/кг расходуемого материала (табл. 1, 3), **GIS = 3.5**

Валовый выброс, т/год (5.1), **$_M_ = GIS \cdot B / 10^6 = 3.5 \cdot 6000 / 10^6 = 0.021$**

Максимальный из разовых выброс, г/с (5.2), **$_G_ = GIS \cdot BMAX / 3600 = 3.5 \cdot 1 / 3600 = 0.000972$**

Примесь: 0146 Медь (II) оксид (Медь оксид, Меди оксид) /в пересчете на медь/ (329)

Удельное выделение загрязняющих веществ,

г/кг расходуемого материала (табл. 1, 3), **GIS = 9.8**

Валовый выброс, т/год (5.1), **$_M_ = GIS \cdot B / 10^6 = 9.8 \cdot 6000 / 10^6 = 0.0588$**

Максимальный из разовых выброс, г/с (5.2), **$_G_ = GIS \cdot BMAX / 3600 = 9.8 \cdot 1 / 3600 = 0.00272$**

Газы:

Примесь: 0342 Фтористые газообразные соединения /в пересчете на фтор/ (617)

Удельное выделение загрязняющих веществ,

г/кг расходного материала (табл. 1, 3), $GIS = 1.11$

Валовый выброс, т/год (5.1), $M = GIS \cdot B / 10^6 = 1.11 \cdot 6000 / 10^6 = 0.00666$

Максимальный из разовых выброс, г/с (5.2), $G = GIS \cdot BMAX / 3600 = 1.11 \cdot 1 / 3600 = 0.0003083$

Расчет выбросов оксидов азота:

Удельное выделение загрязняющих веществ,

г/кг расходного материала (табл. 1, 3), $GIS = 0.76$

С учетом трансформации оксидов азота получаем:

Примесь: 0301 Азота (IV) диоксид (Азота диоксид) (4)

Валовый выброс, т/год (5.1), $M = KNO2 \cdot GIS \cdot B / 10^6 = 0.8 \cdot 0.76 \cdot 6000 / 10^6 = 0.00365$

Максимальный из разовых выброс, г/с (5.2), $G = KNO2 \cdot GIS \cdot BMAX / 3600 = 0.8 \cdot 0.76 \cdot 1 / 3600 = 0.000169$

Примесь: 0304 Азот (II) оксид (Азота оксид) (6)

Валовый выброс, т/год (5.1), $M = KNO \cdot GIS \cdot B / 10^6 = 0.13 \cdot 0.76 \cdot 6000 / 10^6 = 0.000593$

Максимальный из разовых выброс, г/с (5.2), $G = KNO \cdot GIS \cdot BMAX / 3600 = 0.13 \cdot 0.76 \cdot 1 / 3600 = 0.00002744$

ИТОГО:

<i>Код</i>	<i>Наименование ЗВ</i>	<i>Выброс г/с</i>	<i>Выброс т/год</i>
0123	Железо (II, III) оксиды (диЖелезо триоксид, Железа оксид) /в пересчете на железо/ (274)	0.0007 22	0.0156

**Корректировка проекта нормативов допустимых выбросов (НДВ) загрязняющих веществ
в окружающую среду для АО «АЗМ» на 2026-2035гг.**

0143	Марганец и его соединения /в пересчете на марганца (IV) оксид/ (327)	0.001083	0.0234
0146	Медь (II) оксид (Медь оксид, Меди оксид) /в пересчете на медь/ (329)	0.00272	0.0588
0301	Азота (IV) диоксид (Азота диоксид) (4)	0.000169	0.00365
0304	Азот (II) оксид (Азота оксид) (6)	0.00002744	0.000593
0342	Фтористые газообразные соединения /в пересчете на фтор/ (617)	0.0003083	0.00666
2908	Пыль неорганическая, содержащая двуокись кремния в %: 70-20 (шамот, цемент, пыль цементного производства - глина, глинистый сланец, доменный шлак, песок, клинкер, зола, кремнезем, зола углей казахстанских месторождений) (494)	0.000972	0.021

Источник загрязнения N 6003-002, Неорганизованный
Источник выделения N 002, Электродуговая сварка ТДМ-300

Список литературы:

Методика расчета выбросов загрязняющих веществ в атмосферу при сварочных работах (по величинам удельных выбросов). РНД 211.2.02.03-2004. Астана, 2005

Коэффициент трансформации оксидов азота в NO₂, **KNO₂ = 0.8**
Коэффициент трансформации оксидов азота в NO, **KNO = 0.13**

РАСЧЕТ выбросов ЗВ от сварки металлов

Вид сварки: Ручная дуговая сварка стальных штучными электродами

Электрод (сварочный материал): МР-3

Расход сварочных материалов, кг/год, **B = 2700**

Фактический максимальный расход сварочных материалов, с учетом дискретности оборудования, кг/час, **BMAX = 4.1**

Удельное выделение сварочного аэрозоля,

г/кг расходуемого материала (табл. 1, 3), **GIS = 11.5**

в том числе:

Примесь: 0123 Железо (II, III) оксиды (диЖелезо триоксид, Железа оксид) /в пересчете на железо/ (274)

Удельное выделение загрязняющих веществ,

г/кг расходуемого материала (табл. 1, 3), **GIS = 9.77**

Валовый выброс, т/год (5.1), **$_M_ = GIS \cdot B / 10^6 = 9.77 \cdot 2700 / 10^6 = 0.0264$**

Максимальный из разовых выброс, г/с (5.2), **$_G_ = GIS \cdot BMAX / 3600 = 9.77 \cdot 4.1 / 3600 = 0.01113$**

Примесь: 0143 Марганец и его соединения /в пересчете на марганца (IV) оксид/ (327)

Удельное выделение загрязняющих веществ,

г/кг расходуемого материала (табл. 1, 3), **GIS = 1.73**

Валовый выброс, т/год (5.1), **$_M_ = GIS \cdot B / 10^6 = 1.73 \cdot 2700 / 10^6 = 0.00467$**

Максимальный из разовых выброс, г/с (5.2), **$_G_ = GIS \cdot BMAX / 3600 = 1.73 \cdot 4.1 / 3600 = 0.00197$**

Газы:

Примесь: 0342 Фтористые газообразные соединения /в пересчете на фтор/ (617)

Удельное выделение загрязняющих веществ,

г/кг расходуемого материала (табл. 1, 3), $GIS = 0.4$

Валовый выброс, т/год (5.1), $_M_ = GIS \cdot B / 10^6 = 0.4 \cdot 2700 / 10^6 = 0.00108$

Максимальный из разовых выброс, г/с (5.2), $_G_ = GIS \cdot BMAX / 3600 = 0.4 \cdot 4.1 / 3600 = 0.000456$

ИТОГО (без учета чистки):

<i>Код</i>	<i>Примесь</i>	<i>Выброс г/с</i>	<i>Выброс т/год</i>
0123	Железо (II, III) оксиды (диЖелезо триоксид, Железа оксид) /в пересчете на железо/ (274)	0.0111300	0.0264000
0143	Марганец и его соединения /в пересчете на марганца (IV) оксид/ (327)	0.0019700	0.0046700
0342	Фтористые газообразные соединения /в пересчете на фтор/ (617)	0.0004560	0.0010800

**Источник загрязнения N 6004, Неорганизованный
Источник выделения N 6004 01, Переносной МТР CG-100**

Список литературы:

Методика расчета выбросов загрязняющих веществ в атмосферу при сварочных работах (по величинам удельных выбросов). РНД 211.2.02.03-2004. Астана, 2005

Коэффициент трансформации оксидов азота в NO₂, **KNO₂ = 0.8**

Коэффициент трансформации оксидов азота в NO, **KNO = 0.13**

РАСЧЕТ выбросов ЗВ от резки металлов

Вид резки: Газовая

Разрезаемый материал: Сталь углеродистая

Толщина материала, мм (табл. 4), **L = 10**

Способ расчета выбросов: по времени работы оборудования

Время работы одной единицы оборудования, час/год, **_T_ = 5000**

Удельное выделение сварочного аэрозоля, г/ч (табл. 4), **GT = 131**
в том числе:

Примесь: 0143 Марганец и его соединения /в пересчете на марганца (IV) оксид/ (327)

Удельное выделение, г/ч (табл. 4), **GT = 1.9**

Валовый выброс ЗВ, т/год (6.1), $_M_ = GT \cdot _T_ / 10^6 = 1.9 \cdot 5000 / 10^6 = 0.0095$

Максимальный разовый выброс ЗВ, г/с (6.2), $_G_ = GT / 3600 = 1.9 / 3600 = 0.000528$

Примесь: 0123 Железо (II, III) оксиды (диЖелезо триоксид, Железа оксид) /в пересчете на железо/ (274)

Удельное выделение, г/ч (табл. 4), **GT = 129.1**

Валовый выброс ЗВ, т/год (6.1), $_M_ = GT \cdot _T_ / 10^6 = 129.1 \cdot 5000 / 10^6 = 0.646$

Максимальный разовый выброс ЗВ, г/с (6.2), $_G_ = GT / 3600 = 129.1 / 3600 = 0.03586$

Газы:

Примесь: 0337 Углерод оксид (Окись углерода, Угарный газ) (584)

Удельное выделение, г/ч (табл. 4), **GT = 63.4**

Валовый выброс ЗВ, т/год (6.1), $_M_ = GT \cdot _T_ / 10^6 = 63.4 \cdot 5000 / 10^6 = 0.317$

Максимальный разовый выброс ЗВ, г/с (6.2), $_G_ = GT / 3600 = 63.4 / 3600 = 0.0176$

Расчет выбросов оксидов азота:

Удельное выделение, г/ч (табл. 4), $GT = 64.1$

С учетом трансформации оксидов азота получаем:

Примесь: 0301 Азота (IV) диоксид (Азота диоксид) (4)

Валовый выброс ЗВ, т/год (6.1), $M_{\text{KNO}_2} = KNO_2 \cdot GT \cdot T_{\text{н}} / 10^6 = 0.8 \cdot 64.1 \cdot 5000 / 10^6 = 0.2564$

Максимальный разовый выброс ЗВ, г/с (6.2), $G_{\text{KNO}_2} = KNO_2 \cdot GT / 3600 = 0.8 \cdot 64.1 / 3600 = 0.01424$

Примесь: 0304 Азот (II) оксид (Азота оксид) (6)

Валовый выброс ЗВ, т/год (6.1), $M_{\text{KNO}} = KNO \cdot GT \cdot T_{\text{н}} / 10^6 = 0.13 \cdot 64.1 \cdot 5000 / 10^6 = 0.0417$

Максимальный разовый выброс ЗВ, г/с (6.2), $G_{\text{KNO}} = KNO \cdot GT / 3600 = 0.13 \cdot 64.1 / 3600 = 0.002315$

ИТОГО:

Код	Примесь	Выброс г/с	Выброс т/год
0123	Железо (II, III) оксиды (диЖелезо триоксид, Железа оксид) /в пересчете на железо/ (274)	0.0358600	0.6460000
0143	Марганец и его соединения /в пересчете на марганца (IV) оксид/ (327)	0.0005280	0.0095000
0301	Азота (IV) диоксид (Азота диоксид) (4)	0.0142400	0.2564000
0304	Азот (II) оксид (Азота оксид) (6)	0.0023150	0.0417000
0337	Углерод оксид (Окись углерода, Угарный газ) (584)	0.0176000	0.3170000

Источник загрязнения N 6006, Вытяжная труба

Источник выделения N 6006, Станок токарно-винторезный 1к62

Список литературы:

Методика расчета выбросов загрязняющих веществ в атмосферу

при механической обработке металлов (по величинам удельных

выбросов), РНД 211,2,02,06-2004, Астана, 2005

Технология обработки: Механическая обработка чугуна

Местный отсос пыли не проводится

Тип расчета: с охлаждением

Вид охлаждения: Охлаждение эмульсией с содержанием эмульсола менее 3%

Технологическая операция: Обработка резанием чугунных деталей

Вид станков: Токарно-винторезные станки

Фактический годовой фонд времени работы одной единицы оборудования, ч/год, $T_{\text{н}} = 2000$

Число станков данного типа, шт., $KOLIV = 2$

Число станков данного типа, работающих одновременно, шт., $NS1 = 2$

$= 1$

Мощность основного двигателя станка, кВт, $N = 10$

Примесь: 2868 Эмульсол (смесь: вода - 97,6%, нитрит натрия - 0,2%, сода кальцинированная - 0,2%, масло минеральное - 2%) (1435*)

Удельный выброс на 1 кВт мощности станка, г/с*10⁻⁵ (табл. 7), $GV = 0,05$

Удельный выброс, с учетом мощности станка, г/с, $GV = (N \cdot GV) / 10^5 = (10 \cdot 0,05) / 10^5 = 0,000005$

Валовый выброс, т/год (5), $M = 3600 \cdot GV \cdot T \cdot KOLIV / 10^6 = 3600 \cdot 0,000005 \cdot 2000 \cdot 2 / 10^6 = 0,000072$

Максимальный из разовых выброс, г/с (6), $G = GV \cdot NS1 = 0,000005 \cdot 2 = 0,00001$

ИТОГО:

<i>Код</i>	<i>Примесь</i>	<i>Выброс г/с</i>	<i>Выброс т/год</i>
2868	Эмульсол (смесь: вода - 97,6%, нитрит натрия - 0,2%, сода кальцинированная - 0,2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	0,0000100	0,0000720

Источник загрязнения N 6007, Вытяжная труба

Источник выделения N 6007, Станок токарно-винторезный 1к625

Список литературы:

Методика расчета выбросов загрязняющих веществ в атмосферу

при механической обработке металлов (по величинам удельных

выбросов), РНД 211,2,02,06-2004, Астана, 2005

Технология обработки: Механическая обработка чугуна

Местный отсос пыли не проводится

Тип расчета: с охлаждением

Вид охлаждения: Охлаждение эмульсией с содержанием эмульсола менее 3%

Технологическая операция: Обработка резанием чугунных деталей

Вид станков: Токарно-винторезные станки

Фактический годовой фонд времени работы одной единицы оборудования, ч/год, $T = 2000$

Число станков данного типа, шт., $KOLIV = 2$

Число станков данного типа, работающих одновременно, шт., $NS1 = 2$

$= 1$

Мощность основного двигателя станка, кВт, $N = 11$

Примесь: 2868 Эмульсол (смесь: вода - 97,6%, нитрит натрия - 0,2%, сода кальцинированная - 0,2%, масло минеральное - 2%) (1435*)

Удельный выброс на 1 кВт мощности станка, г/с*10⁻⁵ (табл. 7), $GV = 0,05$

Удельный выброс, с учетом мощности станка, г/с, $GV = (N \cdot GV) / 10^5 = (11 \cdot 0,05) / 10^5 = 0,0000055$

Валовый выброс, т/год (5), $M = 3600 \cdot GV \cdot T \cdot KOLIV / 10^6 = 3600 \cdot 0,0000055 \cdot 2000 \cdot 2 / 10^6 = 0,0000792$

Максимальный из разовых выброс, г/с (6), $G = GV \cdot NS1 = 0,0000055 \cdot 2 = 0,000011$

ИТОГО:

<i>Код</i>	<i>Примесь</i>	<i>Выброс г/с</i>	<i>Выброс т/год</i>
2868	Эмульсол (смесь: вода - 97,6%, нитрит натрия - 0,2%, сода кальцинированная - 0,2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	0,0000110	0,0000792

Источник загрязнения N 6008, Вытяжная труба

Источник выделения N 6008, Станок токарно-винторезный 16к20

Список литературы:

Методика расчета выбросов загрязняющих веществ в атмосферу

при механической обработке металлов (по величинам удельных

выбросов), РНД 211,2,02,06-2004, Астана, 2005

Технология обработки: Механическая обработка чугуна

Местный отсос пыли не проводится

Тип расчета: с охлаждением

Вид охлаждения: Охлаждение эмульсией с содержанием эмульсола менее 3%

Технологическая операция: Обработка резанием чугунных деталей

Вид станков: Токарно-винторезные станки

Фактический годовой фонд времени работы одной единицы оборудования, ч/год, $T = 1000$

Число станков данного типа, шт., $KOLIV = 1$

Число станков данного типа, работающих одновременно, шт., $NS1 = 1$

$= 1$

Мощность основного двигателя станка, кВт, $N = 11$

Примесь: 2868 Эмульсол (смесь: вода - 97,6%, нитрит натрия - 0,2%, сода кальцинированная - 0,2%, масло минеральное - 2%) (1435*)

Удельный выброс на 1 кВт мощности станка, г/с* 10^{-5} (табл, 7), $GV = 0,05$

Удельный выброс, с учетом мощности станка, г/с, $GV = (N \cdot GV) / 10^5 = (11 \cdot 0,05) / 10^5 = 0,0000055$

Валовый выброс, т/год (5), $M = 3600 \cdot GV \cdot T \cdot KOLIV / 10^6 = 3600 \cdot 0,0000055 \cdot 1000 \cdot 1 / 10^6 = 0,0000198$

Максимальный из разовых выброс, г/с (6), $G = GV \cdot NS1 = 0,0000055 \cdot 1 = 0,0000055$

ИТОГО:

<i>Код</i>	<i>Примесь</i>	<i>Выброс г/с</i>	<i>Выброс т/год</i>
2868	Эмульсол (смесь: вода - 97,6%, нитрит натрия - 0,2%, сода кальцинированная - 0,2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	0,0000055	0,0000198

Источник загрязнения N 6009, Вытяжная труба

Источник выделения N 6009, Станок токарно-винторезный 165

Список литературы:

Методика расчета выбросов загрязняющих веществ в атмосферу

при механической обработке металлов (по величинам удельных

выбросов), РНД 211,2,02,06-2004, Астана, 2005

Технология обработки: Механическая обработка чугуна

Местный отсос пыли не проводится

Тип расчета: с охлаждением

Вид охлаждения: Охлаждение эмульсией с содержанием эмульсола менее 3%

Технологическая операция: Обработка резанием чугунных деталей

Вид станков: Токарно-винторезные станки

Фактический годовой фонд времени работы одной единицы оборудования, ч/год, $T = 100$

Число станков данного типа, шт., $KOLIV = 1$

Число станков данного типа, работающих одновременно, шт., $NS1 = 1$

$= 1$

Мощность основного двигателя станка, кВт, $N = 19$

Примесь: 2868 Эмульсол (смесь: вода - 97,6%, нитрит натрия - 0,2%, сода кальцинированная - 0,2%, масло минеральное - 2%) (1435*)

Удельный выброс на 1 кВт мощности станка, г/с* 10^{-5} (табл. 7), $GV = 0,05$

Удельный выброс, с учетом мощности станка, г/с, $GV = (N \cdot GV) / 10^5 = (19 \cdot 0,05) / 10^5 = 0,0000095$

Валовый выброс, т/год (5), $M = 3600 \cdot GV \cdot T \cdot KOLIV / 10^6 = 3600 \cdot 0,0000095 \cdot 100 \cdot 1 / 10^6 = 0,00000342$

Максимальный из разовых выброс, г/с (6), $G = GV \cdot NS1 = 0,0000095 \cdot 1 = 0,0000095$

ИТОГО:

<i>Код</i>	<i>Примесь</i>	<i>Выброс г/с</i>	<i>Выброс т/год</i>
------------	----------------	-------------------	---------------------

**Корректировка проекта нормативов допустимых выбросов (НДВ) загрязняющих веществ
в окружающую среду для АО «АЗМ» на 2026-2035гг.**

2868	Эмульсол (смесь: вода - 97,6%, нитрит натрия - 0,2%, сода кальцинированная - 0,2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	0,00000 95	0,000003 42
------	--	---------------	----------------

Источник загрязнения N 6010, Вытяжная труба

Источник выделения N 6010, Станок токарно-винторезный 1к63

Список литературы:

Методика расчета выбросов загрязняющих веществ в атмосферу

при механической обработке металлов (по величинам удельных

выбросов), РНД 211,2,02,06-2004, Астана, 2005

Технология обработки: Механическая обработка чугуна

Местный отсос пыли не проводится

Тип расчета: с охлаждением

Вид охлаждения: Охлаждение эмульсией с содержанием эмульсола менее 3%

Технологическая операция: Обработка резанием чугунных деталей

Вид станков: Токарно-винторезные станки

Фактический годовой фонд времени работы одной единицы оборудования, ч/год, $T_г = 100$

Число станков данного типа, шт., $KOLIV_г = 3$

Число станков данного типа, работающих одновременно, шт., $NS1 = 3$

$= 1$

Мощность основного двигателя станка, кВт, $N = 15$

Примесь: 2868 Эмульсол (смесь: вода - 97,6%, нитрит натрия - 0,2%, сода кальцинированная - 0,2%, масло минеральное - 2%) (1435*)

Удельный выброс на 1 кВт мощности станка, г/с* 10^{-5} (табл. 7), $GV = 0,05$

Удельный выброс, с учетом мощности станка, г/с, $GV = (N \cdot GV) / 10^5 = (15 \cdot 0,05) / 10^5 = 0,0000075$

Валовый выброс, т/год (5), $M_г = 3600 \cdot GV \cdot T_г \cdot KOLIV_г / 10^6 = 3600 \cdot 0,0000075 \cdot 100 \cdot 3 / 10^6 = 0,0000081$

Максимальный из разовых выброс, г/с (6), $G_г = GV \cdot NS1 = 0,0000075 \cdot 3 = 0,0000225$

ИТОГО:

<i>Ко д</i>	<i>Примесь</i>	<i>Выброс г/с</i>	<i>Выброс т/год</i>
2868	Эмульсол (смесь: вода - 97,6%, нитрит натрия - 0,2%, сода кальцинированная - 0,2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	0,00002 25	0,00000 81

Источник загрязнения N 6011, Вытяжная труба

Источник выделения N 6011, Станок токарно-винторезный 1а64 – 2ед,

Список литературы:

Методика расчета выбросов загрязняющих веществ в атмосферу

при механической обработке металлов (по величинам удельных

выбросов), РНД 211,2,02,06-2004, Астана, 2005

Технология обработки: Механическая обработка чугуна

Местный отсос пыли не проводится

Тип расчета: с охлаждением

Вид охлаждения: Охлаждение эмульсией с содержанием эмульсола менее 3%

Технологическая операция: Обработка резанием чугунных деталей

Вид станков: Токарно-винторезные станки

Фактический годовой фонд времени работы одной единицы оборудования, ч/год, $T = 100$

Число станков данного типа, шт., $KOLIV = 2$

Число станков данного типа, работающих одновременно, шт., $NS1 = 2$

$= 1$

Мощность основного двигателя станка, кВт, $N = 20$

Примесь: 2868 Эмульсол (смесь: вода - 97,6%, нитрит натрия - 0,2%, сода кальцинированная - 0,2%, масло минеральное - 2%) (1435*)

Удельный выброс на 1 кВт мощности станка, г/с* 10^{-5} (табл. 7), $GV = 0,05$

Удельный выброс, с учетом мощности станка, г/с, $GV = (N \cdot GV) / 10^5 = (20 \cdot 0,05) / 10^5 = 0,00001$

Валовый выброс, т/год (5), $M = 3600 \cdot GV \cdot T \cdot KOLIV / 10^6 = 3600 \cdot 0,00001 \cdot 100 \cdot 2 / 10^6 = 0,0000072$

Максимальный из разовых выброс, г/с (6), $G = GV \cdot NS1 = 0,00001 \cdot 2 = 0,00002$

ИТОГО:

Код	Примесь	Выброс г/с	Выброс т/год
2868	Эмульсол (смесь: вода - 97,6%, нитрит натрия - 0,2%, сода кальцинированная - 0,2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	0,00002 00	0,00000 72

Источник загрязнения N 6012, Вытяжная труба

Источник выделения N 6012, Долбежный станок 7м450

Список литературы:

Методика расчета выбросов загрязняющих веществ в атмосферу

при механической обработке металлов (по величинам удельных

выбросов), РНД 211,2,02,06-2004, Астана, 2005

Технология обработки: Механическая обработка чугуна

Местный отсос пыли не проводится

Тип расчета: без охлаждения

Технологическая операция: Обработка резанием чугунных деталей

Вид станков: Станки зубодолбежные

Фактический годовой фонд времени работы одной единицы оборудования, ч/год, $T = 100$

Число станков данного типа, шт., $KOLIV = 1$

Число станков данного типа, работающих одновременно, шт., $NS1 = 1$

Примесь: 2902 Взвешенные частицы (116)

Удельный выброс, г/с (табл. 4), $GV = 0,0003$

Коэффициент гравитационного оседания (п. 5,3,2), $KN = 0,2$

Валовый выброс, т/год (1), $M = 3600 \cdot KN \cdot GV \cdot T \cdot KOLIV / 10^6 = 3600 \cdot 0,2 \cdot 0,0003 \cdot 100 \cdot 1 / 10^6 = 0,0000216$

Максимальный из разовых выброс, г/с (2), $G = KN \cdot GV \cdot NS1 = 0,2 \cdot 0,0003 \cdot 1 = 0,00006$

ИТОГО:

<i>Код</i>	<i>Примесь</i>	<i>Выброс г/с</i>	<i>Выброс т/год</i>
2902	Взвешенные частицы (116)	0,00006 00	0,00002 16

Источник загрязнения N 6013, Вытяжная труба

Источник выделения N 6013, Станок зубофрезерный полуавтомат 5a32a

Список литературы:

Методика расчета выбросов загрязняющих веществ в атмосферу

при механической обработке металлов (по величинам удельных

выбросов), РНД 211,2,02,06-2004, Астана, 2005

Технология обработки: Механическая обработка чугуна

Местный отсос пыли не проводится

Тип расчета: с охлаждением

Вид охлаждения: Охлаждение эмульсией с содержанием эмульсола менее 3%

Технологическая операция: Обработка резанием чугунных деталей

Вид станков: Фрезерные станки

Фактический годовой фонд времени работы одной единицы оборудования, ч/год, $T = 2000$

Число станков данного типа, шт., $KOLIV = 1$

Число станков данного типа, работающих одновременно, шт., $NS1 = 1$

$= 2,8$

Мощность основного двигателя станка, кВт, $N = 7,5$

Примесь: 2868 Эмульсол (смесь: вода - 97,6%, нитрит натрия - 0,2%, сода кальцинированная - 0,2%, масло минеральное - 2%) (1435*)

Удельный выброс на 1 кВт мощности станка, г/с* 10^{-5} (табл. 7), $GV = 0,05$

Удельный выброс, с учетом мощности станка, г/с, $GV = (N \cdot GV) / 10^5 = (7,5 \cdot 0,05) / 10^5 = 0,00000375$

Валовый выброс, т/год (5), $M = 3600 \cdot GV \cdot T \cdot KOLIV / 10^6 = 3600 \cdot 0,00000375 \cdot 2000 \cdot 1 / 10^6 = 0,000027$

Максимальный из разовых выброс, г/с (6), $G = GV \cdot NS1 = 0,00000375 \cdot 1 = 0,00000375$

ИТОГО:

<i>Код</i>	<i>Примесь</i>	<i>Выброс г/с</i>	<i>Выброс т/год</i>
2868	Эмульсол (смесь: вода - 97,6%, нитрит натрия - 0,2%, сода кальцинированная - 0,2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	0,00000375	0,000027

Источник загрязнения N 6014, Вытяжная труба

Источник выделения N 6014, Станок вертикальный консольно-фрезерный 6м12п

Список литературы:

Методика расчета выбросов загрязняющих веществ в атмосферу

при механической обработке металлов (по величинам удельных

выбросов), РНД 211,2,02,06-2004, Астана, 2005

Технология обработки: Механическая обработка чугуна

Местный отсос пыли не проводится

Тип расчета: с охлаждением

Вид охлаждения: Охлаждение эмульсией с содержанием эмульсола менее 3%

Технологическая операция: Обработка резанием чугунных деталей

Вид станков: Фрезерные станки

Фактический годовой фонд времени работы одной единицы оборудования, ч/год, $T = 100$

Число станков данного типа, шт., $_KOLIV_ = 1$

Число станков данного типа, работающих одновременно, шт., $NS1 = 1$

$= 2,8$

Мощность основного двигателя станка, кВт, $N = 10$

Примесь: 2868 Эмульсол (смесь: вода - 97,6%, нитрит натрия - 0,2%, сода кальцинированная - 0,2%, масло минеральное - 2%) (1435*)

Удельный выброс на 1 кВт мощности станка, г/с*10⁻⁵ (табл. 7), $GV = 0,05$

Удельный выброс, с учетом мощности станка, г/с, $GV = (N \cdot GV) / 10^5 = (10 \cdot 0,05) / 10^5 = 0,000005$

Валовый выброс, т/год (5), $_M_ = 3600 \cdot GV \cdot _T_ \cdot _KOLIV_ / 10^6 = 3600 \cdot 0,000005 \cdot 100 \cdot 1 / 10^6 = 0,0000018$

Максимальный из разовых выброс, г/с (6), $_G_ = GV \cdot NS1 = 0,000005 \cdot 1 = 0,000005$

ИТОГО:

<i>Ко д</i>	<i>Примесь</i>	<i>Выброс г/с</i>	<i>Выброс т/год</i>
2868	Эмульсол (смесь: вода - 97,6%, нитрит натрия - 0,2%, сода кальцинированная - 0,2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	0,000005 50	0,0000018 18

Источник загрязнения N 6015, Вытяжная труба

Источник выделения N 6015, Станок вертикальный консольно-фрезерный 6м13п

Список литературы:

Методика расчета выбросов загрязняющих веществ в атмосферу

при механической обработке металлов (по величинам удельных

выбросов), РНД 211,2,02,06-2004, Астана, 2005

Технология обработки: Механическая обработка чугуна

Местный отсос пыли не проводится

Тип расчета: с охлаждением

Вид охлаждения: Охлаждение эмульсией с содержанием эмульсола менее 3%

Технологическая операция: Обработка резанием чугунных деталей

Вид станков: Фрезерные станки

Фактический годовой фонд времени работы одной единицы оборудования, ч/год, $_T_ = 1000$

Число станков данного типа, шт., $_KOLIV_ = 1$

Число станков данного типа, работающих одновременно, шт., $NS1 = 1$

$= 2,8$

Мощность основного двигателя станка, кВт, $N = 10$

Примесь: 2868 Эмульсол (смесь: вода - 97,6%, нитрит натрия - 0,2%, сода кальцинированная - 0,2%, масло минеральное - 2%) (1435*)

Удельный выброс на 1 кВт мощности станка, г/с* 10^{-5} (табл, 7), $GV = 0,05$

Удельный выброс, с учетом мощности станка, г/с, $GV = (N \cdot GV) / 10^5 = (10 \cdot 0,05) / 10^5 = 0,000005$

Валовый выброс, т/год (5), $M = 3600 \cdot GV \cdot T \cdot KOLIV / 10^6 = 3600 \cdot 0,000005 \cdot 1000 \cdot 1 / 10^6 = 0,000018$

Максимальный из разовых выброс, г/с (6), $G = GV \cdot NS1 = 0,000005 \cdot 1 = 0,000005$

ИТОГО:

Код	Примесь	Выброс г/с	Выброс т/год
2868	Эмульсол (смесь: вода - 97,6%, нитрит натрия - 0,2%, сода кальцинированная - 0,2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	0,000005 50	0,000018 80

Источник загрязнения N 6016, Вытяжная труба

Источник выделения N 6016, Станок вертикальный консольно-фрезерный 6м82п

Список литературы:

Методика расчета выбросов загрязняющих веществ в атмосферу

при механической обработке металлов (по величинам удельных

выбросов), РНД 211,2,02,06-2004, Астана, 2005

Технология обработки: Механическая обработка чугуна

Местный отсос пыли не проводится

Тип расчета: с охлаждением

Вид охлаждения: Охлаждение эмульсией с содержанием эмульсола менее 3%

Технологическая операция: Обработка резанием чугунных деталей

Вид станков: Фрезерные станки

Фактический годовой фонд времени работы одной единицы оборудования, ч/год, $T = 1000$

Число станков данного типа, шт., $KOLIV = 2$

Число станков данного типа, работающих одновременно, шт., $NS1 = 2$

= 2,8

Мощность основного двигателя станка, кВт, $N = 108$

Мощность основного двигателя станка, кВт, $N = 10$

Примесь: 2868 Эмульсол (смесь: вода - 97,6%, нитрит натрия - 0,2%, сода кальцинированная - 0,2%, масло минеральное - 2%) (1435*)

Удельный выброс на 1 кВт мощности станка, г/с*10⁻⁵ (табл. 7), $GV = 0,05$

Удельный выброс, с учетом мощности станка, г/с, $GV = (N \cdot GV) / 10^5 = (10 \cdot 0,05) / 10^5 = 0,000005$

Валовый выброс, т/год (5), $M = 3600 \cdot GV \cdot T \cdot KOLIV / 10^6 = 3600 \cdot 0,000005 \cdot 1000 \cdot 2 / 10^6 = 0,000036$

Максимальный из разовых выброс, г/с (6), $G = GV \cdot NS1 = 0,000005 \cdot 2 = 0,00001$

ИТОГО:

<i>Код</i>	<i>Примесь</i>	<i>Выброс г/с</i>	<i>Выброс т/год</i>
2868	Эмульсол (смесь: вода - 97,6%, нитрит натрия - 0,2%, сода кальцинированная - 0,2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	0,00001 00	0,00003 60

Источник загрязнения N 6017, Вытяжная труба

Источник выделения N 6017, Станок широко универсальный консольно-фрезерный 6м83ш

Список литературы:

Методика расчета выбросов загрязняющих веществ в атмосферу

при механической обработке металлов (по величинам удельных

выбросов), РНД 211,2,02,06-2004, Астана, 2005

Технология обработки: Механическая обработка чугуна

Местный отсос пыли не проводится

Тип расчета: с охлаждением

Вид охлаждения: Охлаждение эмульсией с содержанием эмульсола менее 3%

Технологическая операция: Обработка резанием чугунных деталей

Вид станков: Фрезерные станки

Фактический годовой фонд времени работы одной единицы оборудования, ч/год, $T = 2000$

Число станков данного типа, шт., $KOLIV = 1$

Число станков данного типа, работающих одновременно, шт., $NS1 = 1$

= 2,8

Мощность основного двигателя станка, кВт, $N = 3$

Примесь: 2868 Эмульсол (смесь: вода - 97,6%, нитрит натрия - 0,2%, сода кальцинированная - 0,2%, масло минеральное - 2%) (1435*)

Удельный выброс на 1 кВт мощности станка, г/с*10⁻⁵ (табл, 7), $GV = 0,05$

Удельный выброс, с учетом мощности станка, г/с, $GV = (N \cdot GV) / 10^5 = (3 \cdot 0,05) / 10^5 = 0,0000015$

Валовый выброс, т/год (5), $M = 3600 \cdot GV \cdot T \cdot KOLIV / 10^6 = 3600 \cdot 0,0000015 \cdot 2000 \cdot 1 / 10^6 = 0,0000108$

Максимальный из разовых выброс, г/с (6), $G = GV \cdot NS1 = 0,0000015 \cdot 1 = 0,0000015$

ИТОГО:

<i>Код</i>	<i>Примесь</i>	<i>Выброс г/с</i>	<i>Выброс т/год</i>
2868	Эмульсол (смесь: вода - 97,6%, нитрит натрия - 0,2%, сода кальцинированная - 0,2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	0,0000015	0,0000108

Источник загрязнения N 6018, Вытяжная труба

Источник выделения N 6018, Станок плоскошлифовальный 3м722

Список литературы:

Методика расчета выбросов загрязняющих веществ в атмосферу

при механической обработке металлов (по величинам удельных

выбросов), РНД 211,2,02,06-2004, Астана, 2005

Технология обработки: Механическая обработка металлов

Местный отсос пыли не проводится

Тип расчета: с охлаждением

Вид охлаждения: Охлаждение эмульсией с содержанием эмульсола менее 3%

Вид оборудования: Плоскошлифовальные станки, с диаметром шлифовального круга - 450 мм

Фактический годовой фонд времени работы одной единицы оборудования, ч/год, $T = 1000$

Число станков данного типа, шт., $KOLIV = 1$

Число станков данного типа, работающих одновременно, шт., $NS1 = 1$

Мощность основного двигателя, кВт, $N = 11$

Примесь: 2868 Эмульсол (смесь: вода - 97,6%, нитрит натрия - 0,2%, сода кальцинированная - 0,2%, масло минеральное - 2%) (1435*)

Удельный выброс на 1 кВт мощности станка, г/с*10⁻⁵ (табл, 7), $GV = 0,104$

Удельный выброс, с учетом мощности станка, г/с, $GV = (N \cdot GV) / 10^5 = (11 \cdot 0,104) / 10^5 = 0,00001144$

Валовый выброс, т/год (5), $M = 3600 \cdot GV \cdot T \cdot KOLIV / 10^6 = 3600 \cdot 0,00001144 \cdot 1000 \cdot 1 / 10^6 = 0,0000412$

Максимальный из разовых выброс, г/с (6), $G = GV \cdot NS1 = 0,00001144 \cdot 1 = 0,00001144$

Примесь: 2930 Пыль абразивная (Корунд белый, Монокорунд) (1027*)

Коэффициент снижения выброса пыли при применении СОЖ, $KI = 0,1$

Удельный выброс, г/с (табл. 1), $GV = 0,023$

Удельный выброс при применении СОЖ, г/с, $GV = KI \cdot GV = 0,1 \cdot 0,023 = 0,0023$

Коэффициент гравитационного оседания (п, 5,3,2), $KN = 0,2$

Валовый выброс, т/год (1), $M = 3600 \cdot KN \cdot GV \cdot T \cdot KOLIV / 10^6 = 3600 \cdot 0,2 \cdot 0,0023 \cdot 1000 \cdot 1 / 10^6 = 0,001656$

Максимальный из разовых выброс, г/с (2), $G = KN \cdot GV \cdot NSI = 0,2 \cdot 0,0023 \cdot 1 = 0,00046$

Примесь: 2902 Взвешенные частицы (116)

Коэффициент снижения выброса пыли при применении СОЖ, $KI = 0,1$

Удельный выброс, г/с (табл. 1), $GV = 0,036$

Удельный выброс при применении СОЖ, г/с, $GV = KI \cdot GV = 0,1 \cdot 0,036 = 0,0036$

Коэффициент гравитационного оседания (п, 5,3,2), $KN = 0,2$

Валовый выброс, т/год (1), $M = 3600 \cdot KN \cdot GV \cdot T \cdot KOLIV / 10^6 = 3600 \cdot 0,2 \cdot 0,0036 \cdot 1000 \cdot 1 / 10^6 = 0,00259$

Максимальный из разовых выброс, г/с (2), $G = KN \cdot GV \cdot NSI = 0,2 \cdot 0,0036 \cdot 1 = 0,00072$

ИТОГО:

Код	Примесь	Выброс г/с	Выброс т/год
2868	Эмульсол (смесь: вода - 97,6%, нитрит натрия - 0,2%, сода кальцинированная - 0,2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	0,00001144	0,0000412
2902	Взвешенные частицы (116)	0,0007200	0,0025900
2930	Пыль абразивная (Корунд белый, Монокорунд) (1027*)	0,0004600	0,0016560

Источник загрязнения N 6019, Вытяжная труба

Источник выделения N 6019, Автомат отрезной круглопильный 8в66

Список литературы:

Методика расчета выбросов загрязняющих веществ в атмосферу

при механической обработке металлов (по величинам удельных

выбросов), РНД 211,2,02,06-2004, Астана, 2005

Технология обработки: Механическая обработка металлов

Местный отсос пыли не проводится

Тип расчета: с охлаждением

Вид охлаждения: Охлаждение эмульсией с содержанием эмульсола менее 3%

Вид оборудования: Обработка деталей из стали: Отрезные станки

Фактический годовой фонд времени работы одной единицы оборудования, ч/год, $T = 100$

Число станков данного типа, шт., $KOLIV = 1$

Число станков данного типа, работающих одновременно, шт., $NS1 = 1$

Мощность основного двигателя, кВт, $N = 7,5$

Примесь: 2868 Эмульсол (смесь: вода - 97,6%, нитрит натрия - 0,2%, сода кальцинированная - 0,2%, масло минеральное - 2%) (1435*)

Удельный выброс на 1 кВт мощности станка, г/с* 10^{-5} (табл. 7), $GV = 0,05$

Удельный выброс, с учетом мощности станка, г/с, $GV = (N \cdot GV) / 10^5 = (7,5 \cdot 0,05) / 10^5 = 0,00000375$

Валовый выброс, т/год (5), $M = 3600 \cdot GV \cdot T \cdot KOLIV / 10^6 = 3600 \cdot 0,00000375 \cdot 100 \cdot 1 / 10^6 = 0,00000135$

Максимальный из разовых выброс, г/с (6), $G = GV \cdot NS1 = 0,00000375 \cdot 1 = 0,00000375$

ИТОГО:

<i>Код</i>	<i>Примесь</i>	<i>Выброс г/с</i>	<i>Выброс т/год</i>
2868	Эмульсол (смесь: вода - 97,6%, нитрит натрия - 0,2%, сода кальцинированная - 0,2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	0,00000375	0,00000135

Источник загрязнения N 6020, Вытяжная труба

Источник выделения N 6020, Станок широко универсальный консольно – фрезерный бм83ш

Список литературы:

Методика расчета выбросов загрязняющих веществ в атмосферу

при механической обработке металлов (по величинам удельных

выбросов), РНД 211,2,02,06-2004, Астана, 2005

Технология обработки: Механическая обработка металлов

Местный отсос пыли не проводится

Тип расчета: с охлаждением

Вид охлаждения: Охлаждение эмульсией с содержанием эмульсола менее 3%

Вид оборудования: Обработка деталей из стали: Отрезные станки

Фактический годовой фонд времени работы одной единицы оборудования, ч/год, $T = 100$

Число станков данного типа, шт., $_KOLIV_ = 1$

Число станков данного типа, работающих одновременно, шт., $NS1 = 1$

Мощность основного двигателя, кВт, $N = 2,62$

Примесь: 2868 Эмульсол (смесь: вода - 97,6%, нитрит натрия - 0,2%, сода кальцинированная - 0,2%, масло минеральное - 2%) (1435*)

Удельный выброс на 1 кВт мощности станка, г/с*10⁻⁵ (табл. 7), $GV = 0,05$

Удельный выброс, с учетом мощности станка, г/с, $GV = (N \cdot GV) / 10^5 = (2,62 \cdot 0,05) / 10^5 = 0,00000131$

Валовый выброс, т/год (5), $_M_ = 3600 \cdot GV \cdot _T_ \cdot _KOLIV_ / 10^6 = 3600 \cdot 0,00000131 \cdot 100 \cdot 1 / 10^6 = 0,000000472$

Максимальный из разовых выброс, г/с (6), $_G_ = GV \cdot NS1 = 0,00000131 \cdot 1 = 0,00000131$

ИТОГО:

<i>Код</i>	<i>Примесь</i>	<i>Выброс г/с</i>	<i>Выброс т/год</i>
2868	Эмульсол (смесь: вода - 97,6%, нитрит натрия - 0,2%, сода кальцинированная - 0,2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	0,00000131	0,000000472

Источник загрязнения N 6021, Вытяжная труба

Источник выделения N 6021, Станок вертикально-сверлильный 2a125

Список литературы:

Методика расчета выбросов загрязняющих веществ в атмосферу

при механической обработке металлов (по величинам удельных

выбросов), РНД 211,2,02,06-2004, Астана, 2005

Технология обработки: Механическая обработка металлов

Местный отсос пыли не проводится

Тип расчета: с охлаждением

Вид охлаждения: Охлаждение эмульсией с содержанием эмульсола менее 3%

Вид оборудования: Обработка деталей из феррадо: Сверлильные станки

Фактический годовой фонд времени работы одной единицы оборудования, ч/год, $_T_ = 2000$

Число станков данного типа, шт., $_KOLIV_ = 1$

Число станков данного типа, работающих одновременно, шт., $NS1 = 1$

Мощность основного двигателя, кВт, $N = 2,8$

Примесь: 2868 Эмульсол (смесь: вода - 97,6%, нитрит натрия - 0,2%, сода кальцинированная - 0,2%, масло минеральное - 2%) (1435*)

Удельный выброс на 1 кВт мощности станка, г/с*10⁻⁵ (табл, 7), $GV = 0,05$

Удельный выброс, с учетом мощности станка, г/с, $GV = (N \cdot GV) / 10^5 = (2,8 \cdot 0,05) / 10^5 = 0,0000014$

Валовый выброс, т/год (5), $M = 3600 \cdot GV \cdot T \cdot KOLIV / 10^6 = 3600 \cdot 0,0000014 \cdot 2000 \cdot 1 / 10^6 = 0,00001008$

Максимальный из разовых выброс, г/с (6), $G = GV \cdot NS1 = 0,0000014 \cdot 1 = 0,0000014$

ИТОГО:

Код	Примесь	Выброс г/с	Выброс т/год
2868	Эмульсол (смесь: вода - 97,6%, нитрит натрия - 0,2%, сода кальцинированная - 0,2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	0,0000014	0,00001008

Источник загрязнения N 6022, Вытяжная труба

Источник выделения N 6022, Станок вертикально-сверлильный 2а135

Список литературы:

Методика расчета выбросов загрязняющих веществ в атмосферу

при механической обработке металлов (по величинам удельных

выбросов), РНД 211,2,02,06-2004, Астана, 2005

Технология обработки: Механическая обработка металлов

Местный отсос пыли не проводится

Тип расчета: с охлаждением

Вид охлаждения: Охлаждение эмульсией с содержанием эмульсола менее 3%

Вид оборудования: Обработка деталей из феррадо: Сверлильные станки

Фактический годовой фонд времени работы одной единицы оборудования, ч/год, $T = 2000$

Число станков данного типа, шт., $KOLIV = 2$

Число станков данного типа, работающих одновременно, шт., $NS1 = 2$

Мощность основного двигателя, кВт, $N = 4,5$

Примесь: 2868 Эмульсол (смесь: вода - 97,6%, нитрит натрия - 0,2%, сода кальцинированная - 0,2%, масло минеральное - 2%) (1435*)

Удельный выброс на 1 кВт мощности станка, г/с*10⁻⁵ (табл, 7), $GV = 0,05$

Удельный выброс, с учетом мощности станка, г/с, $GV = (N \cdot GV) / 10^5 = (4,5 \cdot 0,05) / 10^5 = 0,00000225$

Валовый выброс, т/год (5), $M = 3600 \cdot GV \cdot T \cdot KOLIV / 10^6 = 3600 \cdot 0,00000225 \cdot 2000 \cdot 2 / 10^6 = 0,0000324$

Максимальный из разовых выброс, г/с (6), $G = GV \cdot NS1 = 0,00000225 \cdot 2 = 0,0000045$

ИТОГО:

<i>Код</i>	<i>Примесь</i>	<i>Выброс г/с</i>	<i>Выброс т/год</i>
2868	Эмульсол (смесь: вода - 97,6%, нитрит натрия - 0,2%, сода кальцинированная - 0,2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	0,0000045	0,0000324

Источник загрязнения N 6023, Вытяжная труба

Источник выделения N 6023, Станок вертикально-сверлильный 2Н135

Список литературы:

Методика расчета выбросов загрязняющих веществ в атмосферу

при механической обработке металлов (по величинам удельных

выбросов), РНД 211,2,02,06-2004, Астана, 2005

Технология обработки: Механическая обработка металлов

Местный отсос пыли не проводится

Тип расчета: с охлаждением

Вид охлаждения: Охлаждение эмульсией с содержанием эмульсола менее 3%

Вид оборудования: Обработка деталей из феррадо: Сверлильные станки

Фактический годовой фонд времени работы одной единицы оборудования, ч/год, $T = 2000$

Число станков данного типа, шт., $KOLIV = 3$

Число станков данного типа, работающих одновременно, шт., $NS1 = 3$

Мощность основного двигателя, кВт, $N = 4$

Примесь: 2868 Эмульсол (смесь: вода - 97,6%, нитрит натрия - 0,2%, сода кальцинированная - 0,2%, масло минеральное - 2%) (1435*)

Удельный выброс на 1 кВт мощности станка, г/с* 10^{-5} (табл, 7), $GV = 0,05$

Удельный выброс, с учетом мощности станка, г/с, $GV = (N \cdot GV) / 10^5 = (4 \cdot 0,05) / 10^5 = 0,000002$

Валовый выброс, т/год (5), $M = 3600 \cdot GV \cdot T \cdot KOLIV / 10^6 = 3600 \cdot 0,000002 \cdot 2000 \cdot 3 / 10^6 = 0,0000432$

Максимальный из разовых выброс, г/с (6), $G = GV \cdot NS1 = 0,000002 \cdot 3 = 0,000006$

ИТОГО:

<i>Ко д</i>	<i>Примесь</i>	<i>Выброс г/с</i>	<i>Выброс т/год</i>
2868	Эмульсол (смесь: вода - 97,6%, нитрит натрия - 0,2%, сода кальцинированная - 0,2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	0,00000 60	0,00004 32

Источник загрязнения N 6024, Вытяжная труба

Источник выделения N 6024, Станок продольно-строгальный 7116

Список литературы:

Методика расчета выбросов загрязняющих веществ в атмосферу

при механической обработке металлов (по величинам удельных

выбросов), РНД 211,2,02,06-2004, Астана, 2005

Технология обработки: Механическая обработка металлов

Местный отсос пыли не проводится

Тип расчета: без охлаждения

Вид оборудования: Обработка деталей из стали: Отрезные станки

Фактический годовой фонд времени работы одной единицы оборудования, ч/год, $T = 1000$

Число станков данного типа, шт., $KOLIV = 1$

Число станков данного типа, работающих одновременно, шт., $NSI = 1$

Примесь: 2902 Взвешенные частицы (116)

Удельный выброс, г/с (табл. 1), $GV = 0,203$

Коэффициент гравитационного оседания (п. 5,3,2), $KN = 0,2$

Валовый выброс, т/год (1), $M = 3600 \cdot KN \cdot GV \cdot T \cdot KOLIV / 10^6 = 3600 \cdot 0,2 \cdot 0,203 \cdot 1000 \cdot 1 / 10^6 = 0,1462$

Максимальный из разовых выброс, г/с (2), $G = KN \cdot GV \cdot NSI = 0,2 \cdot 0,203 \cdot 1 = 0,0406$

ИТОГО:

<i>Ко д</i>	<i>Примесь</i>	<i>Выброс г/с</i>	<i>Выброс т/год</i>
2902	Взвешенные частицы (116)	0,04060 00	0,14620 00

Источник загрязнения N 6025, Вытяжная труба

Источник выделения N 6025, Станок абразивно-отрезной 8Г240

Список литературы:

Методика расчета выбросов загрязняющих веществ в атмосферу
при механической обработке металлов (по величинам удельных
выбросов), РНД 211,2,02,06-2004, Астана, 2005

Технология обработки: Механическая обработка металлов

Местный отсос пыли не проводится

Тип расчета: без охлаждения

Вид оборудования: Обработка деталей из стали: Отрезные станки

Фактический годовой фонд времени работы одной единицы оборудования, ч/год, $T = 2000$

Число станков данного типа, шт., $KOLIV = 1$

Число станков данного типа, работающих одновременно, шт., $NSI = 1$

Примесь: 2902 Взвешенные частицы (116)

Удельный выброс, г/с (табл. 1), $GV = 0,203$

Коэффициент гравитационного оседания (п. 5,3,2), $KN = 0,2$

Валовый выброс, т/год (1), $M = 3600 \cdot KN \cdot GV \cdot T \cdot KOLIV / 10^6 = 3600 \cdot 0,2 \cdot 0,203 \cdot 2000 \cdot 1 / 10^6 = 0,2923$

Максимальный из разовых выброс, г/с (2), $G = KN \cdot GV \cdot NSI = 0,2 \cdot 0,203 \cdot 1 = 0,0406$

ИТОГО:

<i>Код</i>	<i>Примесь</i>	<i>Выброс г/с</i>	<i>Выброс т/год</i>
2902	Взвешенные частицы (116)	0,04060 00	0,29230 00

Источник загрязнения N 6026, Вытяжная труба

Источник выделения N 6026, Сверлильный станок с ЧПУ 1101 DX

Список литературы:

Методика расчета выбросов загрязняющих веществ в атмосферу
при механической обработке металлов (по величинам удельных
выбросов), РНД 211,2,02,06-2004, Астана, 2005

Технология обработки: Механическая обработка металлов

Местный отсос пыли не проводится

Тип расчета: с охлаждением

Вид охлаждения: Охлаждение эмульсией с содержанием эмульсола менее 3%

Вид оборудования: Обработка деталей из феррадо: Сверлильные станки

Фактический годовой фонд времени работы одной единицы оборудования, ч/год, $T = 2000$

Число станков данного типа, шт., $KOLIV = 1$

Число станков данного типа, работающих одновременно, шт., $NS1 = 1$

Мощность основного двигателя, кВт, $N = 6,8$

Примесь: 2868 Эмульсол (смесь: вода - 97,6%, нитрит натрия - 0,2%, сода кальцинированная - 0,2%, масло минеральное - 2%) (1435*)

Удельный выброс на 1 кВт мощности станка, г/с*10⁻⁵ (табл. 7), $GV = 0,05$

Удельный выброс, с учетом мощности станка, г/с, $GV = (N \cdot GV) / 10^5 = (6,8 \cdot 0,05) / 10^5 = 0,0000034$

Валовый выброс, т/год (5), $M = 3600 \cdot GV \cdot T \cdot KOLIV / 10^6 = 3600 \cdot 0,0000034 \cdot 2000 \cdot 1 / 10^6 = 0,0000245$

Максимальный из разовых выброс, г/с (6), $G = GV \cdot NS1 = 0,0000034 \cdot 1 = 0,0000034$

ИТОГО:

<i>Код</i>	<i>Примесь</i>	<i>Выброс г/с</i>	<i>Выброс т/год</i>
2868	Эмульсол (смесь: вода - 97,6%, нитрит натрия - 0,2%, сода кальцинированная - 0,2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	0,0000034	0,0000245

Источник загрязнения N 6027, Вытяжная труба

Источник выделения N 6027, Лентопильный станок ARG-640

Список литературы:

Методика расчета выбросов загрязняющих веществ в атмосферу

при механической обработке металлов (по величинам удельных

выбросов), РНД 211,2,02,06-2004, Астана, 2005

Технология обработки: Механическая обработка металлов

Местный отсос пыли не проводится

Тип расчета: с охлаждением

Вид охлаждения: Охлаждение эмульсией с содержанием эмульсола менее 3%

Вид оборудования: Обработка деталей из стали: Отрезные станки

Фактический годовой фонд времени работы одной единицы оборудования, ч/год, $T = 2000$

Число станков данного типа, шт., $KOLIV = 1$

Число станков данного типа, работающих одновременно, шт., $NS1 = 1$

Мощность основного двигателя, кВт, $N = 6,8$

Примесь: 2868 Эмульсол (смесь: вода - 97,6%, нитрит натрия - 0,2%, сода кальцинированная - 0,2%, масло минеральное - 2%) (1435*)

Удельный выброс на 1 кВт мощности станка, г/с*10⁻⁵ (табл. 7), $GV = 0,05$

Удельный выброс, с учетом мощности станка, г/с, $GV = (N \cdot GV) / 10^5 = (6,8 \cdot 0,05) / 10^5 = 0,0000034$

Валовый выброс, т/год (5), $M = 3600 \cdot GV \cdot T \cdot KOLIV / 10^6 = 3600 \cdot 0,0000034 \cdot 2000 \cdot 1 / 10^6 = 0,0000245$

Максимальный из разовых выброс, г/с (6), $G = GV \cdot NS1 = 0,0000034 \cdot 1 = 0,0000034$

ИТОГО:

Код	Примесь	Выброс г/с	Выброс т/год
2868	Эмульсол (смесь: вода - 97,6%, нитрит натрия - 0,2%, сода кальцинированная - 0,2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	0,0000034	0,0000245

Источник загрязнения N 6028, Вытяжная труба

Источник выделения N 6028, Машина углошлифовальная УШМ-230

Список литературы:

Методика расчета выбросов загрязняющих веществ в атмосферу

при механической обработке металлов (по величинам удельных

выбросов), РНД 211,2,02,06-2004, Астана, 2005

Технология обработки: Механическая обработка металлов

Местный отсос пыли не проводится

Тип расчета: без охлаждения

Вид оборудования: Зубошлифовальные и резбошлифовальные станки, с диаметром шлифовального круга - 75-200 мм

Фактический годовой фонд времени работы одной единицы оборудования, ч/год, $T = 1000$

Число станков данного типа, шт., $KOLIV = 25$

Число станков данного типа, работающих одновременно, шт., $NS1 = 25$

Примесь: 2930 Пыль абразивная (Корунд белый, Монокорунд) (1027*)

Удельный выброс, г/с (табл. 1), $GV = 0,005$

Коэффициент гравитационного оседания (п, 5,3,2), $KN = 0,2$

Валовый выброс, т/год (1), $M = 3600 \cdot KN \cdot GV \cdot T \cdot KOLIV / 10^6 = 3600 \cdot 0,2 \cdot 0,005 \cdot 1000 \cdot 25 / 10^6 = 0,09$

Максимальный из разовых выброс, г/с (2), $G = KN \cdot GV \cdot NS1 = 0,2 \cdot 0,005 \cdot 25 = 0,025$

Примесь: 2902 Взвешенные частицы (116)

Удельный выброс, г/с (табл. 1), **$GV = 0,008$**

Коэффициент гравитационного оседания (п. 5,3,2), **$KN = 0,2$**

Валовый выброс, т/год (1), **$_M_ = 3600 \cdot KN \cdot GV \cdot _T_ \cdot _KOLIV_ / 10^6 = 3600 \cdot 0,2 \cdot 0,008 \cdot 1000 \cdot 25 / 10^6 = 0,144$**

Максимальный из разовых выброс, г/с (2), **$_G_ = KN \cdot GV \cdot NSI = 0,2 \cdot 0,008 \cdot 25 = 0,04$**

ИТОГО:

<i>Код</i>	<i>Примесь</i>	<i>Выброс г/с</i>	<i>Выброс т/год</i>
2902	Взвешенные частицы (116)	0,0400000	0,1440000
2930	Пыль абразивная (Корунд белый, Монокорунд) (1027*)	0,0250000	0,0900000

Источник загрязнения N 6029, Вытяжная труба

Источник выделения N 6029, Машина для обработки кромки листового проката АВМ-26

Список литературы:

Методика расчета выбросов загрязняющих веществ в атмосферу
при механической обработке металлов (по величинам удельных
выбросов), РНД 211,2,02,06-2004, Астана, 2005

Технология обработки: Механическая обработка металлов

Местный отсос пыли не проводится

Тип расчета: без охлаждения

Вид оборудования: Обработка деталей из стали: Отрезные станки

Фактический годовой фонд времени работы одной единицы оборудования, ч/год, **$_T_ = 2000$**

Число станков данного типа, шт., **$_KOLIV_ = 1$**

Число станков данного типа, работающих одновременно, шт., **$NSI = 1$**

Примесь: 2902 Взвешенные частицы (116)

Удельный выброс, г/с (табл. 1), **$GV = 0,203$**

Коэффициент гравитационного оседания (п. 5,3,2), **$KN = 0,2$**

Валовый выброс, т/год (1), **$_M_ = 3600 \cdot KN \cdot GV \cdot _T_ \cdot _KOLIV_ / 10^6 = 3600 \cdot 0,2 \cdot 0,203 \cdot 2000 \cdot 1 / 10^6 = 0,2923$**

Максимальный из разовых выброс, г/с (2), **$_G_ = KN \cdot GV \cdot NSI = 0,2 \cdot 0,203 \cdot 1 = 0,0406$**

ИТОГО:

<i>Код</i>	<i>Примесь</i>	<i>Выброс г/с</i>	<i>Выброс т/год</i>
-------------------	-----------------------	--------------------------	----------------------------

**Корректировка проекта нормативов допустимых выбросов (НДВ) загрязняющих веществ
в окружающую среду для АО «АЗМ» на 2026-2035гг.**

2902	Взвешенные частицы (116)	0,04060 00	0,29230 00
------	--------------------------	---------------	---------------

Источник загрязнения N 6030, Вытяжная труба

Источник выделения N 6030, Станок сверлильный автоматический на магнитной платформе WA-3500

Список литературы:

Методика расчета выбросов загрязняющих веществ в атмосферу

при механической обработке металлов (по величинам удельных

выбросов), РНД 211,2,02,06-2004, Астана, 2005

Технология обработки: Механическая обработка металлов

Местный отсос пыли не проводится

Тип расчета: с охлаждением

Вид охлаждения: Охлаждение эмульсией с содержанием эмульсола менее 3%

Вид оборудования: Обработка деталей из феррадо: Сверлильные станки

Фактический годовой фонд времени работы одной единицы оборудования, ч/год, $T = 2000$

Число станков данного типа, шт., $KOLIV = 2$

Число станков данного типа, работающих одновременно, шт., $NS1 = 2$

Мощность основного двигателя, кВт, $N = 1,1$

Примесь: 2868 Эмульсол (смесь: вода - 97,6%, нитрит натрия - 0,2%, сода кальцинированная - 0,2%, масло минеральное - 2%) (1435*)

Удельный выброс на 1 кВт мощности станка, г/с* 10^{-5} (табл. 7), $GV = 0,05$

Удельный выброс, с учетом мощности станка, г/с, $GV = (N \cdot GV) / 10^5 = (1,1 \cdot 0,05) / 10^5 = 0,00000055$

Валовый выброс, т/год (5), $M = 3600 \cdot GV \cdot T \cdot KOLIV / 10^6 = 3600 \cdot 0,00000055 \cdot 2000 \cdot 2 / 10^6 = 0,00000792$

Максимальный из разовых выброс, г/с (6), $G = GV \cdot NS1 = 0,00000055 \cdot 2 = 0,0000011$

ИТОГО:

Код	Примесь	Выброс г/с	Выброс т/год
2868	Эмульсол (смесь: вода - 97,6%, нитрит натрия - 0,2%, сода кальцинированная - 0,2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	0,0000011	0,00000792

Источник загрязнения N 6031, Вытяжная труба

Источник выделения N 6031, Дисковый отрезной станок 33J3G-TR-400

Список литературы:

Методика расчета выбросов загрязняющих веществ в атмосферу

при механической обработке металлов (по величинам удельных

выбросов), РНД 211,2,02,06-2004, Астана, 2005

Технология обработки: Механическая обработка металлов

Местный отсос пыли не проводится

Тип расчета: без охлаждения

Вид оборудования: Заточные станки, с диаметром шлифовального круга - 400 мм

Фактический годовой фонд времени работы одной единицы оборудования, ч/год, $T = 1800$

Число станков данного типа, шт., $KOLIV = 1$

Число станков данного типа, работающих одновременно, шт., $NSI = 1$

Примесь: 2930 Пыль абразивная (Корунд белый, Монокорунд) (1027*)

Удельный выброс, г/с (табл. 1), $GV = 0,019$

Коэффициент гравитационного оседания (п. 5,3,2), $KN = 0,2$

Валовый выброс, т/год (1), $M = 3600 \cdot KN \cdot GV \cdot T \cdot KOLIV / 10^6 = 3600 \cdot 0,2 \cdot 0,019 \cdot 1800 \cdot 1 / 10^6 = 0,0246$

Максимальный из разовых выброс, г/с (2), $G = KN \cdot GV \cdot NSI = 0,2 \cdot 0,019 \cdot 1 = 0,0038$

Примесь: 2902 Взвешенные частицы (116)

Удельный выброс, г/с (табл. 1), $GV = 0,029$

Коэффициент гравитационного оседания (п. 5,3,2), $KN = 0,2$

Валовый выброс, т/год (1), $M = 3600 \cdot KN \cdot GV \cdot T \cdot KOLIV / 10^6 = 3600 \cdot 0,2 \cdot 0,029 \cdot 1800 \cdot 1 / 10^6 = 0,0376$

Максимальный из разовых выброс, г/с (2), $G = KN \cdot GV \cdot NSI = 0,2 \cdot 0,029 \cdot 1 = 0,0058$

ИТОГО:

<i>Код</i>	<i>Примесь</i>	<i>Выброс г/с</i>	<i>Выброс т/год</i>
2902	Взвешенные частицы (116)	0,0058000	0,0376000
2930	Пыль абразивная (Корунд белый, Монокорунд) (1027*)	0,0038000	0,0246000

**Корректировка проекта нормативов допустимых выбросов (НДВ) загрязняющих веществ
в окружающую среду для АО «АЗМ» на 2026г.-2035г.**

Город: 006, Актобе
Объект: 0001, Вариант 2 АО "АЗМ"

Источник загрязнения: 6034
Источник выделения: 6034 01, Сверлильный станок НЦ18А

Технология обработки: Механическая обработка металлов
Местный отсос пыли не проводится
Тип расчета: без охлаждения
Вид оборудования: Обработка деталей из феррадо: Сверлильные станки
Фактический годовой фонд времени работы одной единицы оборудования, ч/год, $T = 200$
Число станков данного типа, шт., $N_{СТ} = 1$
Число станков данного типа, работающих одновременно, шт., $N_{СТ}^{MAX} = 1$

Примесь: 2902 Взвешенные частицы (116)

Удельный выброс, г/с (табл. 1), $Q = 0.007$
Коэффициент гравитационного оседания (п. 5.3.2), $K = 0.2$
Валовый выброс, т/год (1), $МГОД = 3600 \cdot K \cdot Q \cdot T \cdot N_{СТ} / 10^6 = 3600 \cdot 0.2 \cdot 0.007 \cdot 200 \cdot 1 / 10^6 = 0.001008$
Максимальный из разовых выброс, г/с (2), $МСЕК = K \cdot Q \cdot N_{СТ}^{MAX} = 0.2 \cdot 0.007 \cdot 1 = 0.0014$

ИТОГО:

Код	Наименование ЗВ	Выброс г/с	Выброс т/год
2902	Взвешенные частицы (116)	0.0014	0.001008

Город: 006, Актобе
Объект: 0001, Вариант 2 АО "АЗМ"

Источник загрязнения: 6032
Источник выделения: 6032 01, Сварочный аппарат: MEGMEET PM500F 5 шт

Список литературы:
Методика расчета выбросов загрязняющих веществ в атмосферу
при сварочных работах (по величинам удельных
выбросов). РНД 211.2.02.03-2004. Астана, 2005

Коэффициент трансформации оксидов азота в NO₂, $K_{NO2} = 0.8$
Коэффициент трансформации оксидов азота в NO, $K_{NO} = 0.13$
Степень очистки, доли ед., $\eta = 0$

РАСЧЕТ выбросов ЗВ от сварки металлов
Вид сварки: Полуавтоматическая сварка сталей без газовой защиты присадочной проволокой
Электрод (сварочный материал): ЭП-245
Расход сварочных материалов, кг/год, $ВГОД = 5100$
Фактический максимальный расход сварочных материалов,
с учетом дискретности работы оборудования, кг/час, $ВЧАС = 2.55$

Удельное выделение сварочного аэрозоля,
г/кг расходуемого материала (табл. 1, 3), $K_M^X = 12.4$
в том числе:

Примесь: 0123 Железо (II, III) оксиды (в пересчете на железо) (диЖелезо триоксид, Железа оксид) (274)

Удельное выделение загрязняющих веществ,

г/кг расходуемого материала (табл. 1, 3), $K_M^X = 11.86$

Степень очистки, доли ед., $\eta = 0$

Валовый выброс, т/год (5.1), $МГОД = K_M^X \cdot ВГОД / 10^6 \cdot (1-\eta) = 11.86 \cdot 5100 / 10^6 \cdot (1-0) = 0.0605$

Максимальный из разовых выброс, г/с (5.2), $МСЕК = K_M^X \cdot ВЧАС / 3600 \cdot (1-\eta) = 11.86 \cdot 2.55 / 3600 \cdot (1-0) = 0.0084$

Примесь: 0143 Марганец и его соединения (в пересчете на марганца (IV) оксид) (327)

Удельное выделение загрязняющих веществ,

г/кг расходуемого материала (табл. 1, 3), $K_M^X = 0.54$

Степень очистки, доли ед., $\eta = 0$

Валовый выброс, т/год (5.1), $МГОД = K_M^X \cdot ВГОД / 10^6 \cdot (1-\eta) = 0.54 \cdot 5100 / 10^6 \cdot (1-0) = 0.002754$

Максимальный из разовых выброс, г/с (5.2), $МСЕК = K_M^X \cdot ВЧАС / 3600 \cdot (1-\eta) = 0.54 \cdot 2.55 / 3600 \cdot (1-0) = 0.0003825$

Газы:

Примесь: 0342 Фтористые газообразные соединения /в пересчете на фтор/ (617)

Удельное выделение загрязняющих веществ,

г/кг расходуемого материала (табл. 1, 3), $K_M^X = 0.36$

Степень очистки, доли ед., $\eta = 0$

Валовый выброс, т/год (5.1), $МГОД = K_M^X \cdot ВГОД / 10^6 \cdot (1-\eta) = 0.36 \cdot 5100 / 10^6 \cdot (1-0) = 0.001836$

Максимальный из разовых выброс, г/с (5.2), $МСЕК = K_M^X \cdot ВЧАС / 3600 \cdot (1-\eta) = 0.36 \cdot 2.55 / 3600 \cdot (1-0) = 0.000255$

ИТОГО:

Код	Наименование ЗВ	Выброс г/с	Выброс т/год
0123	Железо (II, III) оксиды (в пересчете на железо) (диЖелезо триоксид, Железа оксид) (274)	0.0084	0.0605
0143	Марганец и его соединения (в пересчете на марганца (IV) оксид) (327)	0.0003825	0.002754
0342	Фтористые газообразные соединения /в пересчете на фтор/ (617)	0.000255	0.001836

Город: 006, Актобе

Объект: 0001, Вариант 2 АО "АЗМ"

Источник загрязнения: 6033

Источник выделения: 6033 01, Сварочный аппарат:MEGMEET CM500 2шт

Список литературы:

Методика расчета выбросов загрязняющих веществ в атмосферу
при сварочных работах (по величинам удельных
выбросов). РНД 211.2.02.03-2004. Астана, 2005

Коэффициент трансформации оксидов азота в NO₂, $K_{NO2} = 0.8$

Коэффициент трансформации оксидов азота в NO, $K_{NO} = 0.13$

Степень очистки, доли ед., $\eta = 0$

РАСЧЕТ выбросов ЗВ от сварки металлов

Вид сварки: Полуавтоматическая сварка сталей без газовой защиты присадочной проволокой
Электрод (сварочный материал): ЭП-245
Расход сварочных материалов, кг/год, $ВГОД = 2000$
Фактический максимальный расход сварочных материалов,
с учетом дискретности работы оборудования, кг/час, $ВЧАС = 1$

Удельное выделение сварочного аэрозоля,
г/кг расходуемого материала (табл. 1, 3), $K_M^X = 12.4$
в том числе:

Примесь: 0123 Железо (II, III) оксиды (в пересчете на железо) (диЖелезо триоксид, Железа оксид) (274)

Удельное выделение загрязняющих веществ,
г/кг расходуемого материала (табл. 1, 3), $K_M^X = 11.86$

Степень очистки, доли ед., $\eta = 0$

Валовый выброс, т/год (5.1), $МГОД = K_M^X \cdot ВГОД / 10^6 \cdot (1-\eta) = 11.86 \cdot 2000 / 10^6 \cdot (1-0) = 0.0237$

Максимальный из разовых выброс, г/с (5.2), $МСЕК = K_M^X \cdot ВЧАС / 3600 \cdot (1-\eta) = 11.86 \cdot 1 / 3600 \cdot (1-0) = 0.003294$

Примесь: 0143 Марганец и его соединения (в пересчете на марганца (IV) оксид) (327)

Удельное выделение загрязняющих веществ,
г/кг расходуемого материала (табл. 1, 3), $K_M^X = 0.54$

Степень очистки, доли ед., $\eta = 0$

Валовый выброс, т/год (5.1), $МГОД = K_M^X \cdot ВГОД / 10^6 \cdot (1-\eta) = 0.54 \cdot 2000 / 10^6 \cdot (1-0) = 0.00108$

Максимальный из разовых выброс, г/с (5.2), $МСЕК = K_M^X \cdot ВЧАС / 3600 \cdot (1-\eta) = 0.54 \cdot 1 / 3600 \cdot (1-0) = 0.00015$

Газы:

Примесь: 0342 Фтористые газообразные соединения /в пересчете на фтор/ (617)

Удельное выделение загрязняющих веществ,
г/кг расходуемого материала (табл. 1, 3), $K_M^X = 0.36$

Степень очистки, доли ед., $\eta = 0$

Валовый выброс, т/год (5.1), $МГОД = K_M^X \cdot ВГОД / 10^6 \cdot (1-\eta) = 0.36 \cdot 2000 / 10^6 \cdot (1-0) = 0.00072$

Максимальный из разовых выброс, г/с (5.2), $МСЕК = K_M^X \cdot ВЧАС / 3600 \cdot (1-\eta) = 0.36 \cdot 1 / 3600 \cdot (1-0) = 0.0001$

ИТОГО:

Код	Наименование ЗВ	Выброс г/с	Выброс т/год
0123	Железо (II, III) оксиды (в пересчете на железо) (диЖелезо триоксид, Железа оксид) (274)	0.003294	0.0237
0143	Марганец и его соединения (в пересчете на марганца (IV) оксид) (327)	0.00015	0.00108
0342	Фтористые газообразные соединения /в пересчете на фтор/ (617)	0.0001	0.00072

Источник загрязнения: 6034

Источник выделения: 6034 01, Сварочный аппарат: KEMPPI X5 FASTMIG 4 шт

Список литературы:

Методика расчета выбросов загрязняющих веществ в атмосферу
при сварочных работах (по величинам удельных
выбросов). РНД 211.2.02.03-2004. Астана, 2005

Коэффициент трансформации оксидов азота в NO₂, $K_{NO2} = 0.8$

Коэффициент трансформации оксидов азота в NO, $K_{NO} = 0.13$

Степень очистки, доли ед., $\eta = 0$

РАСЧЕТ выбросов ЗВ от сварки металлов

Список литературы:

Методика расчета выбросов загрязняющих веществ в атмосферу
при сварочных работах (по величинам удельных
выбросов). РНД 211.2.02.03-2004. Астана, 2005

Коэффициент трансформации оксидов азота в NO₂, $K_{NO2} = 0.8$

Коэффициент трансформации оксидов азота в NO, $K_{NO} = 0.13$

Степень очистки, доли ед., $\eta = 0$

РАСЧЕТ выбросов ЗВ от сварки металлов

Вид сварки: Полуавтоматическая сварка сталей без газовой защиты присадочной проволокой

Электрод (сварочный материал): ЭП-245

Расход сварочных материалов, кг/год, $ВГОД = 4100$

Фактический максимальный расход сварочных материалов,
с учетом дискретности работы оборудования, кг/час, $ВЧАС = 2.05$

Удельное выделение сварочного аэрозоля,

г/кг расходуемого материала (табл. 1, 3), $K_M^X = 12.4$

в том числе:

Примесь: 0123 Железо (II, III) оксиды (в пересчете на железо) (ди)Железо триоксид, Железа оксид) (274)

Удельное выделение загрязняющих веществ,

г/кг расходуемого материала (табл. 1, 3), $K_M^X = 11.86$

Степень очистки, доли ед., $\eta = 0$

Валовый выброс, т/год (5.1), $МГОД = K_M^X \cdot ВГОД / 10^6 \cdot (1-\eta) = 11.86 \cdot 4100 / 10^6 \cdot (1-0) = 0.0486$

Максимальный из разовых выброс, г/с (5.2), $МСЕК = K_M^X \cdot ВЧАС / 3600 \cdot (1-\eta) = 11.86 \cdot 2.05 / 3600 \cdot (1-0) = 0.00675$

Примесь: 0143 Марганец и его соединения (в пересчете на марганца (IV) оксид) (327)

Удельное выделение загрязняющих веществ,

г/кг расходуемого материала (табл. 1, 3), $K_M^X = 0.54$

Степень очистки, доли ед., $\eta = 0$

Валовый выброс, т/год (5.1), $МГОД = K_M^X \cdot ВГОД / 10^6 \cdot (1-\eta) = 0.54 \cdot 4100 / 10^6 \cdot (1-0) = 0.002214$

Максимальный из разовых выброс, г/с (5.2), $МСЕК = K_M^X \cdot ВЧАС / 3600 \cdot (1-\eta) = 0.54 \cdot 2.05 / 3600 \cdot (1-0) = 0.0003075$

Газы:

Примесь: 0342 Фтористые газообразные соединения /в пересчете на фтор/ (617)

Удельное выделение загрязняющих веществ,
г/кг расходуемого материала (табл. 1, 3), $K_M^X = 0.36$

Степень очистки, доли ед., $\eta = 0$

Валовый выброс, т/год (5.1), $M_{ГОД} = K_M^X \cdot ВГОД / 10^6 \cdot (1-\eta) = 0.36 \cdot 4100 / 10^6 \cdot (1-0) = 0.001476$

Максимальный из разовых выброс, г/с (5.2), $M_{СЕК} = K_M^X \cdot ВЧАС / 3600 \cdot (1-\eta) = 0.36 \cdot 2.05 / 3600 \cdot (1-0) = 0.000205$

ИТОГО:

Код	Наименование ЗВ	Выброс г/с	Выброс т/год
0123	Железо (II, III) оксиды (в пересчете на железо) (диЖелезо триоксид, Железа оксид) (274)	0.00675	0.0486
0143	Марганец и его соединения (в пересчете на марганца (IV) оксид) (327)	0.0003075	0.002214
0342	Фтористые газообразные соединения /в пересчете на фтор/ (617)	0.000205	0.001476

**Приложение №4
к Методике
определения
нормативов эмиссий в
окружающую среду**

Нормативы выбросов загрязняющих веществ в атмосферу по объекту

**Корректировка проекта нормативов допустимых выбросов (НДВ) загрязняющих веществ
в окружающую среду для АО «АЗМ» на 2026г.-2035г.**

ЭРА v3.0 ТОО "КБК Групп ЛТД"

Таблица 3.6

Нормативы выбросов загрязняющих веществ в атмосферу

Актобе, АО "АЗМ" на 2025г.

Производство цех, участок	Номер источника	Нормативы выбросов загрязняющих веществ						год достиже ния НДВ
		существующее положение на 2025 год		на 2026-2035 гг.		НДВ		
		г/с	т/год	г/с	т/год	г/с	т/год	
Код и наименование загрязняющего вещества								
1	2	3	4	5	6	5	6	9
0123, Железо (II, III) оксиды (в пересчете на железо) (диЖелезо триоксид, Железа оксид) (274)								
Неорганизованные источники								
Производства арочных металлокрепей	6003	0,011852	0,042	0,011852	0,042	0,011852	0,042	2025
Производства арочных металлокрепей	6004	0,03586	0,646	0,03586	0,646	0,03586	0,646	2025
Сварочные оборудование	6001	0,4160083	1,575166	0,3983083	1,460166	0,3983083	1,460166	2025
Сварочные оборудование	6033			0,0084	0,0605	0,0084	0,0605	2025
Сварочные оборудование	6034			0,003294	0,0237	0,003294	0,0237	2025
Сварочные оборудование	6035			0,00675	0,0486	0,00675	0,0486	2025
Итого:		0,4637203	2,263166	0,4644643	2,280966	0,4644643	2,280966	2025
Всего по загрязняющему веществу:		0,4637203	2,263166	0,4644643	2,280966	0,4644643	2,280966	2025
0143, Марганец и его соединения (в пересчете на марганца (IV) оксид) (327)								
Неорганизованные источники								
Производства арочных металлокрепей	6003	0,003053	0,02807	0,003053	0,02807	0,003053	0,02807	2025
Производства арочных металлокрепей	6004	0,000528	0,0095	0,000528	0,0095	0,000528	0,0095	2025
Сварочные оборудование	6001	0,0297673	0,07884	0,0253873	0,05034	0,0253873	0,05034	2025
Сварочные оборудование	6033			0,0003825	0,002754	0,0003825	0,002754	2025
Сварочные оборудование	6034			0,00015	0,00108	0,00015	0,00108	2025
Сварочные оборудование	6035			0,0003075	0,002214	0,0003075	0,002214	2025
Итого:		0,0333483	0,11641	0,0298083	0,093958	0,0298083	0,093958	2025
Всего по загрязняющему веществу:		0,0333483	0,11641	0,0298083	0,093958	0,0298083	0,093958	2025
0146, Медь (II) оксид (в пересчете на медь) (Медь оксид, Меди оксид) (329)								
Неорганизованные источники								
Производства арочных металлокрепей	6003	0,00272	0,0588	0,00272	0,0588	0,00272	0,0588	2025
Итого:		0,00272	0,0588	0,00272	0,0588	0,00272	0,0588	2025
Всего по загрязняющему веществу:		0,00272	0,0588	0,00272	0,0588	0,00272	0,0588	2025
0301, Азота (IV) диоксид (Азота диоксид) (4)								
Организованные источники								
Котельная	0001	0,114	2,54	0,114	2,54	0,114	2,54	2025
Производства арочных металлокрепей	0006	0,01868	0,0392					
Производства арочных металлокрепей	0007	0,01868	0,0392					
Производства арочных металлокрепей	0008	0,01868	0,0392					
Производства арочных металлокрепей	0009	0,01868	0,0392					
Производства арочных металлокрепей	0010	0,01868	0,0392					
Производства арочных металлокрепей	0011	0,01868	0,0392					

**Корректировка проекта нормативов допустимых выбросов (НДВ) загрязняющих веществ
в окружающую среду для АО «АЗМ» на 2026г.-2035г.**

Производства арочных металлокрепей	0012	0,01868	0,0392					
Производства арочных металлокрепей	0013	0,01868	0,0392					
Производства арочных металлокрепей	0014	0,01006	0,02816					
Производства арочных металлокрепей	0015	0,01006	0,02816					
Производства арочных металлокрепей	0016	0,01006	0,02816					
Производства арочных металлокрепей	0017	0,01006	0,02816					
Производства арочных металлокрепей	0018	0,01006	0,02816					
Производства арочных металлокрепей	0019	0,01006	0,02816					
Кузнечный цех	0020	0,00774	0,0223					
Итого:		0,33154	3,04486	0,114	2,54	0,114	2,54	2025
Неорганизованные источники								
Производства арочных металлокрепей	6003	0,000169	0,00365	0,000169	0,00365	0,000169	0,00365	2025
Производства арочных металлокрепей	6004	0,01424	0,2564	0,01424	0,2564	0,01424	0,2564	2025
Сварочные оборудование	6001	0,29241	1,52192	0,29241	1,52192	0,29241	1,52192	2025
Итого:		0,306819	1,78197	0,306819	1,78197	0,306819	1,78197	2025
Всего по загрязняющему веществу:		0,638359	4,82683	0,420819	4,32197	0,420819	4,32197	2025
0304, Азот (II) оксид (Азота оксид) (6)								
Организованные источники								
Котельная	0001	0,01853	0,413	0,01853	0,413	0,01853	0,413	2025
Производства арочных металлокрепей	0006	0,003036	0,00637					
Производства арочных металлокрепей	0007	0,003036	0,00637					
Производства арочных металлокрепей	0008	0,003036	0,00637					
Производства арочных металлокрепей	0009	0,003036	0,00637					
Производства арочных металлокрепей	0010	0,003036	0,00637					
Производства арочных металлокрепей	0011	0,003036	0,00637					
Производства арочных металлокрепей	0012	0,003036	0,00637					
Производства арочных металлокрепей	0013	0,003036	0,00637					
Производства арочных металлокрепей	0014	0,001635	0,00458					
Производства арочных металлокрепей	0015	0,001635	0,00458					
Производства арочных металлокрепей	0016	0,001635	0,00458					
Производства арочных металлокрепей	0017	0,001635	0,00458					
Производства арочных металлокрепей	0018	0,001635	0,00458					
Производства арочных металлокрепей	0019	0,001635	0,00458					
Кузнечный цех	0020	0,00126	0,00363					
Итого:		0,053888	0,49507	0,01853	0,413	0,01853	0,413	2025
Неорганизованные источники								
Производства арочных металлокрепей	6003	0,00002744	0,000593	0,00002744	0,000593	0,00002744	0,000593	2025
Производства арочных металлокрепей	6004	0,002315	0,0417	0,002315	0,0417	0,002315	0,0417	2025
Сварочные оборудование	6001	0,047513	0,247402	0,047513	0,247402	0,047513	0,247402	2025
Итого:		0,04985544	0,289695	0,04985544	0,289695	0,04985544	0,289695	2025
Всего по загрязняющему веществу:		0,10374344	0,784765	0,06838544	0,702695	0,06838544	0,702695	2025
0330, Сера диоксид (Ангидрид сернистый, Сернистый газ, Сера (IV) оксид) (516)								
Организованные источники								

**Корректировка проекта нормативов допустимых выбросов (НДВ) загрязняющих веществ
в окружающую среду для АО «АЗМ» на 2026г.-2035г.**

Производства арочных металлокрепей	0006	0,001049	0,002202					
Производства арочных металлокрепей	0007	0,001049	0,002202					
Производства арочных металлокрепей	0008	0,001049	0,002202					
Производства арочных металлокрепей	0009	0,001049	0,002202					
Производства арочных металлокрепей	0010	0,001049	0,002202					
Производства арочных металлокрепей	0011	0,001049	0,002202					
Производства арочных металлокрепей	0012	0,001049	0,002202					
Производства арочных металлокрепей	0013	0,001049	0,002202					
Производства арочных металлокрепей	0014	0,000604	0,00169					
Производства арочных металлокрепей	0015	0,000604	0,00169					
Производства арочных металлокрепей	0016	0,000604	0,00169					
Производства арочных металлокрепей	0017	0,000604	0,00169					
Производства арочных металлокрепей	0018	0,000604	0,00169					
Производства арочных металлокрепей	0019	0,000604	0,00169					
Кузнечный цех	0020	0,0456	0,1312					
Итого:		0,057616	0,158956					
Всего по загрязняющему веществу:		0,057616	0,158956					
0337, Углерод оксид (Оксид углерода, Угарный газ) (584)								
О р г а н и з о в а н н ы е и с т о ч н и к и								
Котельная	0001	0,000343	0,00764	0,000343	0,00764	0,000343	0,00764	2025
Производства арочных металлокрепей	0006	0,0856	0,1797					
Производства арочных металлокрепей	0007	0,0856	0,1797					
Производства арочных металлокрепей	0008	0,0856	0,1797					
Производства арочных металлокрепей	0009	0,0856	0,1797					
Производства арочных металлокрепей	0010	0,0856	0,1797					
Производства арочных металлокрепей	0011	0,0856	0,1797					
Производства арочных металлокрепей	0012	0,0856	0,1797					
Производства арочных металлокрепей	0013	0,0856	0,1797					
Производства арочных металлокрепей	0014	0,0493	0,138					
Производства арочных металлокрепей	0015	0,0493	0,138					
Производства арочных металлокрепей	0016	0,0493	0,138					
Производства арочных металлокрепей	0017	0,0493	0,138					
Производства арочных металлокрепей	0018	0,0493	0,138					
Производства арочных металлокрепей	0019	0,0493	0,138					
Кузнечный цех	0020	0,129	0,3716					
Итого:		1,109943	2,64484	0,000343	0,00764	0,000343	0,00764	2025
Н е о р г а н и з о в а н н ы е и с т о ч н и к и								
Производства арочных металлокрепей	6004	0,0176	0,317	0,0176	0,317	0,0176	0,317	2025
Сварочные оборудование	6001	0,21234	0,5906	0,21234	0,5906	0,21234	0,5906	2025
Итого:		0,22994	0,9076	0,22994	0,9076	0,22994	0,9076	2025
Всего по загрязняющему веществу:		1,339883	3,55244	0,230283	0,91524	0,230283	0,91524	2025
0342, Фтористые газообразные соединения /в пересчете на фтор/ (617)								
Н е о р г а н и з о в а н н ы е и с т о ч н и к и								

**Корректировка проекта нормативов допустимых выбросов (НДВ) загрязняющих веществ
в окружающую среду для АО «АЗМ» на 2026г.-2035г.**

Производства арочных металлокрепей	6003	0,0007643	0,00774	0,0007643	0,00774	0,0007643	0,00774	2025
Сварочные оборудование	6001	0,00858366	0,003088	0,00858366	0,003088	0,00858366	0,003088	2025
Сварочные оборудование	6033			0,000255	0,001836	0,000255	0,001836	2025
Сварочные оборудование	6034			0,0001	0,00072	0,0001	0,00072	2025
Сварочные оборудование	6035			0,000205	0,001476	0,000205	0,001476	2025
Итого:		0,00934796	0,010828	0,00990796	0,01486	0,00990796	0,01486	2025
Всего по загрязняющему веществу:		0,00934796	0,010828	0,00990796	0,01486	0,00990796	0,01486	2025
0344, Фториды неорганические плохо растворимые - (алюминия фторид, кальция фторид, натрия гексафторалюминат) (Фториды неорганические плохо растворимые /в пересчете на фтор/) (615)								
Неорганизованные источники								
Сварочные оборудование	6001	0,009136	0,002	0,009136	0,002	0,009136	0,002	2025
Итого:		0,009136	0,002	0,009136	0,002	0,009136	0,002	2025
Всего по загрязняющему веществу:		0,009136	0,002	0,009136	0,002	0,009136	0,002	2025
0616, Диметилбензол (смесь о-, м-, п- изомеров) (203)								
Организованные источники								
Мальярный участок	0002	0,075	0,675	0,075	0,675	0,075	0,675	2025
Итого:		0,075	0,675	0,075	0,675	0,075	0,675	2025
Всего по загрязняющему веществу:		0,075	0,675	0,075	0,675	0,075	0,675	2025
0621, Метилбензол (349)								
Организованные источники								
Мальярный участок	0002	0,0833	1,25	0,0833	1,25	0,0833	1,25	2025
Итого:		0,0833	1,25	0,0833	1,25	0,0833	1,25	2025
Всего по загрязняющему веществу:		0,0833	1,25	0,0833	1,25	0,0833	1,25	2025
1042, Бутан-1-ол (Бутиловый спирт) (102)								
Организованные источники								
Мальярный участок	0002	0,025	0,375	0,025	0,375	0,025	0,375	2025
Итого:		0,025	0,375	0,025	0,375	0,025	0,375	2025
Всего по загрязняющему веществу:		0,025	0,375	0,025	0,375	0,025	0,375	2025
1061, Этанол (Этиловый спирт) (667)								
Организованные источники								
Мальярный участок	0002	0,01667	0,25	0,01667	0,25	0,01667	0,25	2025
Итого:		0,01667	0,25	0,01667	0,25	0,01667	0,25	2025
Всего по загрязняющему веществу:		0,01667	0,25	0,01667	0,25	0,01667	0,25	2025
1119, 2-Этоксигтанол (Этиловый эфир этиленгликоля, Этилцеллозольв) (1497*)								
Организованные источники								
Мальярный участок	0002	0,01333	0,2	0,01333	0,2	0,01333	0,2	2025
Итого:		0,01333	0,2	0,01333	0,2	0,01333	0,2	2025
Всего по загрязняющему веществу:		0,01333	0,2	0,01333	0,2	0,01333	0,2	2025
1210, Бутилацетат (Уксусной кислоты бутиловый эфир) (110)								
Организованные источники								
Мальярный участок	0002	0,01667	0,25	0,01667	0,25	0,01667	0,25	2025
Итого:		0,01667	0,25	0,01667	0,25	0,01667	0,25	2025
Всего по загрязняющему веществу:		0,01667	0,25	0,01667	0,25	0,01667	0,25	2025

**Корректировка проекта нормативов допустимых выбросов (НДВ) загрязняющих веществ
в окружающую среду для АО «АЗМ» на 2026г.-2035г.**

1401, Пропан-2-он (Ацетон) (470)								
О р г а н и з о в а н н ы е и с т о ч н и к и								
Малярный участок	0002	0,01167	0,175	0,01167	0,175	0,01167	0,175	2025
Итого:		0,01167	0,175	0,01167	0,175	0,01167	0,175	2025
Всего по загрязняющему веществу:		0,01167	0,175	0,01167	0,175	0,01167	0,175	2025
2752, Уайт-спирит (1294*)								
О р г а н и з о в а н н ы е и с т о ч н и к и								
Малярный участок	0002	0,1667	1,5	0,1667	1,5	0,1667	1,5	2025
Итого:		0,1667	1,5	0,1667	1,5	0,1667	1,5	2025
Всего по загрязняющему веществу:		0,1667	1,5	0,1667	1,5	0,1667	1,5	2025
2868, Эмульсол (смесь: вода - 97.6%, нитрит натрия - 0.2%, сода кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)								
Н е о р г а н и з о в а н н ы е и с т о ч н и к и								
Механический участок	6006	0,00001	0,000072	0,00001	0,000072	0,00001	0,000072	2025
Механический участок	6007	0,000011	0,0000792	0,000011	0,0000792	0,000011	0,0000792	2025
Механический участок	6008	0,0000055	0,0000198	0,0000055	0,0000198	0,0000055	0,0000198	2025
Механический участок	6009	0,0000095	0,00000342	0,0000095	0,00000342	0,0000095	0,00000342	2025
Механический участок	6010	0,0000225	0,0001053	0,0000225	0,0001053	0,0000225	0,0001053	2025
Механический участок	6013	0,00000375	0,000027	0,00000375	0,000027	0,00000375	0,000027	2025
Механический участок	6014	0,000005	0,0000018	0,000005	0,0000018	0,000005	0,0000018	2025
Механический участок	6015	0,000005	0,000018	0,000005	0,000018	0,000005	0,000018	2025
Механический участок	6016	0,00001	0,000036	0,00001	0,000036	0,00001	0,000036	2025
Механический участок	6017	0,0000015	0,0000108	0,0000015	0,0000108	0,0000015	0,0000108	2025
Механический участок	6018	0,00001144	0,0000412	0,00001144	0,0000412	0,00001144	0,0000412	2025
Механический участок	6019	0,00000375	0,00000135	0,00000375	0,00000135	0,00000375	0,00000135	2025
Механический участок	6020	0,00000131	0,000000472	0,00000131	0,000000472	0,00000131	0,000000472	2025
Механический участок	6021	0,0000014	0,00001008	0,0000014	0,00001008	0,0000014	0,00001008	2025
Механический участок	6022	0,0000045	0,0000324	0,0000045	0,0000324	0,0000045	0,0000324	2025
Механический участок	6023	0,000006	0,0000432	0,000006	0,0000432	0,000006	0,0000432	2025
Механический участок	6026	0,0000034	0,0000245	0,0000034	0,0000245	0,0000034	0,0000245	2025
Механический участок	6027	0,0000034	0,0000245	0,0000034	0,0000245	0,0000034	0,0000245	2025
Механический участок	6030	0,0000011	0,00000792	0,0000011	0,00000792	0,0000011	0,00000792	2025
Итого:		0,00012005	0,000558942	0,00012005	0,000558942	0,00012005	0,000558942	2025
Всего по загрязняющему веществу:		0,00012005	0,000558942	0,00012005	0,000558942	0,00012005	0,000558942	2025
2902, Взвешенные частицы (116)								
О р г а н и з о в а н н ы е и с т о ч н и к и								
Малярный участок	0002	0,0275	0,2475	0,0275	0,2475	0,0275	0,2475	2025
Итого:		0,0275	0,2475	0,0275	0,2475	0,0275	0,2475	2025
Н е о р г а н и з о в а н н ы е и с т о ч н и к и								
Механический участок	6018	0,00072	0,00259	0,00072	0,00259	0,00072	0,00259	2025
Механический участок	6024	0,0406	0,1462	0,0406	0,1462	0,0406	0,1462	2025
Механический участок	6025	0,0406	0,2923	0,0406	0,2923	0,0406	0,2923	2025
Механический участок	6028	0,04	0,144	0,04	0,144	0,04	0,144	2025
Механический участок	6029	0,0406	0,2923	0,0406	0,2923	0,0406	0,2923	2025

**Корректировка проекта нормативов допустимых выбросов (НДВ) загрязняющих веществ
в окружающую среду для АО «АЗМ» на 2026г.-2035г.**

Механический участок	6031	0,0058	0,0376	0,0058	0,0376	0,0058	0,0376	2025
Механический участок	6032			0,0014	0,001008	0,0014	0,001008	2025
Участок сэндвич панелей	6002	0,0406	0,128					
Итого:		0,20892	1,04299	0,16972	0,915998	0,16972	0,915998	2025
Всего по загрязняющему веществу:		0,23642	1,29049	0,19722	1,163498	0,19722	1,163498	2025
2908, Пыль неорганическая, содержащая двуокись кремния в %: 70-20 (шамот, цемент, пыль цементного производства - глина, глинистый сланец, доменный шлак, песок, клинкер, зола, кремнезем, зола углей казахстанских месторождений) (494)								
О р г а н и з о в а н н ы е и с т о ч н и к и								
Участок под дробомет	0005	0,036	0,2592	0,036	0,2592	0,036	0,2592	2025
Кузнечный цех	0020	0,1618	0,466					
Итого:		0,1978	0,7252	0,036	0,2592	0,036	0,2592	2025
Н е о р г а н и з о в а н н ы е и с т о ч н и к и								
Производства арочных металлокрепей	6003	0,000972	0,021	0,000972	0,021	0,000972	0,021	2025
Сварочные оборудование	6001	0,0119307	0,009697	0,0109397	0,003247	0,0109397	0,003247	2025
Итого:		0,0129027	0,030697	0,0119117	0,024247	0,0119117	0,024247	2025
Всего по загрязняющему веществу:		0,2107027	0,755897	0,0479117	0,283447	0,0479117	0,283447	2025
2915, Пыль стекловолокна (1083*)								
Н е о р г а н и з о в а н н ы е и с т о ч н и к и								
Участок сэндвич панелей	6002	0,823	2,59					
Итого:		0,823	2,59					
Всего по загрязняющему веществу:		0,823	2,59					
2930, Пыль абразивная (Корунд белый, Монокорунд) (1027*)								
Н е о р г а н и з о в а н н ы е и с т о ч н и к и								
Механический участок	6018	0,00046	0,001656	0,00046	0,001656	0,00046	0,001656	2025
Механический участок	6028	0,025	0,09	0,025	0,09	0,025	0,09	2025
Механический участок	6031	0,0038	0,0246	0,0038	0,0246	0,0038	0,0246	2025
Итого:		0,02926	0,116256	0,02926	0,116256	0,02926	0,116256	2025
Всего по загрязняющему веществу:		0,02926	0,116256	0,02926	0,116256	0,02926	0,116256	2025
2968, Пыль мыльного порошка (1052*)								
Н е о р г а н и з о в а н н ы е и с т о ч н и к и								
Механический участок	6011	0,00002	0,0000144	0,00002	0,0000144	0,00002	0,0000144	2025
Механический участок	6012	0,000000325	0,000000234	0,000000325	0,000000234	0,000000325	0,000000234	2025
Итого:		0,000020325	0,000014634	0,000020325	0,000014634	0,000020325	0,000014634	2025
Всего по загрязняющему веществу:		0,000020325	0,000014634	0,000020325	0,000014634	0,000020325	0,000014634	2025
3330, 2-Ацетоксибензойная кислота (Аспирин, Ацетилсалициловая кислота) (46)								
О р г а н и з о в а н н ы е и с т о ч н и к и								
Котельная	0001	0,4176	9,3	0,4176	9,3	0,4176	9,3	2025
Итого:		0,4176	9,3	0,4176	9,3	0,4176	9,3	2025
Всего по загрязняющему веществу:		0,4176	9,3	0,4176	9,3	0,4176	9,3	2025
Всего по объекту:		4,783337075	30,50241158	2,335996075	23,92926358	2,335996075	23,92926358	2025
Из них:								
Итого по организованным источникам:		2,604227	21,291426	1,022313	17,44234	1,022313	17,44234	2025
Итого по неорганизованным источникам:		2,179110075	9,210985576	1,313683075	6,486923576	1,313683075	6,486923576	2025

**Приложение №5
к Методике
определения
нормативов эмиссий в
окружающую среду**

Перечень источников залповых выбросов

**Корректировка проекта нормативов допустимых выбросов (НДВ) загрязняющих веществ
в окружающую среду для АО «АЗМ» на 2026-2035гг.**

ЭРА v3.0 ТОО "КБК Групп ЛТД"

Перечень источников залповых
выбросов

Наименование производств (цехов) и источников выбросов	Наименование вещества	Выбросы веществ, г/с		Периодичност ь, раз/год	Продолжительност ь выброса, час, мин.	Годов ая величи на залпов ых выбросов
		по регламенту	залповый выброс			
1	2	3	4	5	6	7
Перечень источников залповых выбросов отсутствует						

**Приложение №6
к Методике
определения
нормативов эмиссий в
окружающую среду**

Перечень источников, дающих наибольшие вклады в уровень загрязнения

**Корректировка проекта нормативов допустимых выбросов (НДВ) загрязняющих веществ
в окружающую среду для АО «АЗМ» на 2026-2035гг.**

ЭРА v3.0 ТОО "КБК Групп ЛТД"

Таблица 3.5

Перечень источников, дающих наибольшие вклады в уровень загрязнения

Актобе, АО "АЗМ" Расчет рассеивания

Код веще- ств а/гру- ппы сумм- ац- ии	Наименование вещества	Расчетная максимальная приземная концентрация (общая и без учета фона) доля ПДК / мг/м3		Координаты точек с максимальной приземной конц.		Источники, дающие наибольший вклад в макс. концентрацию			Принадлежность источника (производство, цех, участок)
		в жи- ло- й зон- е	на границе санитарно- защитной зоны	в жило- й зоне X/Y	на гра- нице СЗЗ X/Y	№ ист.	% вклада		
							ЖЗ	СЗЗ	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Существующее положение (2022 год.)									
Загрязняющие вещества:									
0123	Железо (II, III) оксиды (диЖелезо триоксид, Железа оксид) /в пересчете на железо/ (274)		0,2070032/0,0828013		-443/354	6001 6004		79 ,4 20, 6	Механический участок Производство арочных металлокрепей
0143	Марганец и его соединения /в пересчете на марганца (IV) оксид/ (327)		0,7014493/0,0070145		-443/354	6001		96 ,4	Механический участок
0301	Азота (IV) диоксид (Азота диоксид) (4)		0,5130213/0,1026043		-443/354	6001 6004 0008		9,6 7,4 7,2	Механический участок Производство арочных металлокрепей Производство арочных металлокрепей
0337	Углерод оксид (Оксись углерода, Угарный газ) (584)		0,0985816/0,4929078		-443/354	600100200008		12,3 7 6,9	Механический участокПроизводство арочных металлокрепейПроизводство арочных металлокрепей
0342	Фтористые газообразные соединения /в пересчете на фтор/ (617)		0,2155736/0,0043115		-443/354	6001		10 0	Механический участок
0616	Диметилбензол (смесь о-, м-, п- изомеров) (203)		0,1224069/0,0244814		-443/354	0002		10 0	Малярный участок
2902	Взвешенные частицы (116)		0,093332/0,046666		-443/354	6024 6028 0002		41 ,4 40, 8 11, 1	Механический участок Механический участок Малярный участок
2908	Пыль неорганическая, содержащая двуокись кремния в %: 70-20 (шамот, цемент, пыль цементного производства - глина, глинистый сланец, доменный шлак, песок, клинкер, зола, кремнезем, зола углей казахстанских месторождений) (494)		0,1792156/0,0537647		-443/354	0020		98	Производство арочных металлокрепей
2930	Пыль абразивная (Корунд белый,		0,3479004/0,013916		-443/354	6028		85	Механический участок

**Корректировка проекта нормативов допустимых выбросов (НДВ) загрязняющих веществ
в окружающую среду для АО «АЗМ» на 2026-2035гг.**

	Монокорунд) (1027*)					6031		,4 13	Механический участок
Г р у п п ы с у м м а ц и и :									
07(31) 0301033 0	Азота (IV) диоксид (Азота диоксид) (4)Сера диоксид (Ангидрид сернистый, Сернистый газ, Сера (IV) оксид) (516)		0,5468663		-443/354	600160040008		9 6,9 6,9	Механический участокПроизводство арочных металлокрепейПроизводство арочных металлокрепей

**Корректировка проекта нормативов допустимых выбросов (НДВ) загрязняющих веществ
в окружающую среду для АО «АЗМ» на 2026-2035гг.**

41(35)) 0330 0342	Сера диоксид (Ангидрид сернистый, Сернистый газ, Сера (IV) оксид) (516) Фтористые газообразные соединения /в пересчете на фтор/ (617)		0,2493835		-443/354	6001 0020		86, 4 9, 8	Механический участок Производство арочных металлокрепей
59(71)) 0342 0344	Фтористые газообразные соединения /в пересчете на фтор/ (617) Фториды неорганические плохо растворимые - (алюминия фторид, кальция фторид, натрия гексафторалюминат) (Фториды неорганические плохо растворимые /в пересчете на фтор/) (615)		0,2359768		-443/354	6001		10 0	Механический участок

**Приложение №7
к Методике
определения
нормативов эмиссий в
окружающую среду**

Перечень загрязняющих веществ, выбрасываемых в атмосферу

**Корректировка проекта нормативов допустимых выбросов (НДВ) загрязняющих веществ
в окружающую среду для АО «АЗМ» на 2026-2035гг.**

ЭРА v3.0 ТОО "КБК Групп ЛТД"

Таблица 3.1.

Перечень загрязняющих веществ, выбрасываемых в атмосферу на существующее положение

Актобе, АО "АЗМ" на 2026-2035 гг.

Код ЗВ	Наименование загрязняющего вещества	ЭНК, мг/м3	ПДКм.р, мг/м3	ПДКс.с., мг/м3	ОБУВ, мг/м3	Класс опасности ЗВ	Выброс вещества с учетом очистки, г/с	Выброс вещества с учетом очистки, т/год, (М)	Значение М/ЭНК
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
0123	Железо (II, III) оксиды (в пересчете на железо) (диЖелезо триоксид, Железа оксид) (274)			0,04		3	0,4644643	2,280966	57,02415
0143	Марганец и его соединения (в пересчете на марганца (IV) оксид) (327)		0,01	0,001		2	0,0298083	0,093958	93,958
0146	Медь (II) оксид (в пересчете на медь) (Медь оксид, Меди оксид) (329)			0,002		2	0,00272	0,0588	29,4
0301	Азота (IV) диоксид (Азота диоксид) (4)		0,2	0,04		2	0,420819	4,32197	108,04925
0304	Азот (II) оксид (Азота оксид) (6)		0,4	0,06		3	0,06838544	0,702695	11,7115833
0337	Углерод оксид (Окись углерода, Угарный газ) (584)		5	3		4	0,230283	0,91524	0,30508
0342	Фтористые газообразные соединения /в пересчете на фтор/ (617)		0,02	0,005		2	0,00990796	0,01486	2,972
0344	Фториды неорганические плохо растворимые - (алюминия фторид, кальция фторид, натрия гексафторалюминат) (Фториды неорганические плохо растворимые /в пересчете на фтор/) (615)		0,2	0,03		2	0,009136	0,002	0,06666667
0616	Диметилбензол (смесь о-, м-, п- изомеров) (203)		0,2			3	0,075	0,675	3,375
0621	Метилбензол (349)		0,6			3	0,0833	1,25	2,08333333
1042	Бутан-1-ол (Бутиловый спирт) (102)		0,1			3	0,025	0,375	3,75
1061	Этанол (Этиловый спирт) (667)		5			4	0,01667	0,25	0,05
1119	2-Этоксиэтанол (Этиловый эфир этиленгликоля, Этилцеллозольв) (1497*)				0,7		0,01333	0,2	0,28571429
1210	Бутилацетат (Уксусной кислоты бутиловый эфир) (110)		0,1			4	0,01667	0,25	2,5
1401	Пропан-2-он (Ацетон) (470)		0,35			4	0,01167	0,175	0,5
2752	Уайт-спирит (1294*)				1		0,1667	1,5	1,5
2868	Эмульсол (смесь: вода - 97.6%, нитрит натрия - 0.2%, сода кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)				0,05		0,00012005	0,00055894	0,01117884
2902	Взвешенные частицы (116)		0,5	0,15		3	0,19722	1,163498	7,75665333
2908	Пыль неорганическая, содержащая двуокись кремния в %: 70-20 (шамот, цемент, пыль цементного производства - глина, глинистый сланец, доменный шлак, песок, клинкер, зола, кремнезем, зола углей казахстанских месторождений) (494)		0,3	0,1		3	0,0479117	0,283447	2,83447
2930	Пыль абразивная (Корунд белый, Монокорунд) (1027*)				0,04		0,02926	0,116256	2,9064
2968	Пыль мыльного порошка (1052*)				0,1		0,000020325	1,4634E-05	0,00014634
3330	2-Ацетоксибензойная кислота (Аспирин, Ацетилсалициловая кислота) (46)		0,06	0,03		2	0,4176	9,3	310
	В С Е Г О :						2,3359961	23,929264	641,039626
Примечания: 1. В колонке 9: "М" - выброс ЗВ, т/год; при отсутствии ЭНК используется ПДКс.с. или (при отсутствии ПДКс.с.) ПДКм.р. или (при отсутствии ПДКм.р.) ОБУВ									
2. Способ сортировки: по возрастанию кода ЗВ (колонка 1)									

**Приложение №8
к Методике
определения
нормативов эмиссий в
окружающую среду**

**Метеорологические характеристики и коэффициенты, определяющие условия
рассеивания загрязняющих веществ, в атмосфере города**

ЭРА v3.0 ТОО "КБК Групп ЛТД"

Таблица 3.4

Метеорологические характеристики и коэффициенты,
определяющие условия рассеивания загрязняющих веществ
в атмосфере города Актобе

Наименование характеристик	Величина
1	2
Коэффициент, зависящий от стратификации атмосферы, А	200
Коэффициент рельефа местности в городе	1
Средняя максимальная температура наружного воздуха наиболее жаркого месяца года, град.С	25
Средняя температура наружного воздуха наиболее холодного месяца (для котельных, работающих по отопительному графику), град С	-25
Среднегодовая роза ветров, %	
С	6
СВ	11
В	16
ЮВ	12
Ю	13
ЮЗ	12
З	17
СЗ	13
Среднегодовая скорость ветра, м/с	5
Скорость ветра (по средним многолетним данным), повторяемость превышения которой составляет 5 %, м/с	12

Приложение №9

**к Методике
определения
нормативов эмиссий в
окружающую среду**

**Мероприятия по сокращению выбросов загрязняющих веществ в атмосферу в
периоды НМУ.**

Характеристика выбросов вредных веществ в атмосферу в периоды НМУ.

**Корректировка проекта нормативов допустимых выбросов (НДВ) загрязняющих веществ
в окружающую среду для АО «АЗМ» на 2026-2035 гг.**

ЭРА v3.0 ТОО "КБК Групп ЛТД

Таблица 3.8

М Е Р О П Р И Я Т И Я
по сокращению выбросов загрязняющих веществ в атмосферу в периоды НМУ на
2026 год

Актобе, АО "АЗМ" на 2026-2035 гг.

График работы источника	Цех, участок, (номер режима работы предприятия в период НМУ)	Мероприятия на период неблагоприятных метеорологических условий	Вещества, по которым проводится сокращение выбросов	Характеристика источников, на которых проводится снижение выбросов											
				Координаты на карте- схеме			Параметры газовой смеси на выходе из источника и характеристика выбросов после их сокращения								Степень эффективности мероприятий, %
				Номер на карте-схеме объекта (города)	точечного источника, центра группы источ- ников или одного конца линейного источника	второго конца линейного источника	высота, м	диаметр источника выбросов, м	скорость, м/с	объем, м³/с	температура, °C	мощность выбросов без учета мероприятий, г/с	мощность выбросов после мероприятий, г/с		
X1/Y1	X2/Y2														
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	
Площадка 1															
	Котельная (1)	Мероприятия при НМУ 1-й степени опасности	Азота (IV) диоксид (Азота диоксид) (4)	0001	2/3		12	0,7	10	3,848451 /3,848451		0,114	0,1026	10	
			Азот (II) оксид (Азота оксид) (6)									0,01853	0,016677	10	
			Углерод оксид (Оксид углерода, Угарный газ) (584)									0,000343	0,0003087	10	
		Мероприятия при НМУ 1-й степени опасности	Пыль неорганическая, содержащая двуокись кремния в %: 70-20 (шамот, цемент, пыль цементного производства - глина, глинистый сланец, доменный шлак, песок, klinker, зола, кремнезем, зола углей казахстанских месторождений) (494)	0005	2/3		3,5	0,4	53,3	6,6978755 /6,6978755		0,036	0,0324	10	
		Мероприятия при НМУ 1-й степени опасности	2-Ацетоксибензойная кислота (Аспирин, Ацетилсалициловая кислота) (46)	0001	2/3		12	0,7	10	3,848451 /3,848451		0,4176	0,37584	10	
		Мероприятия при НМУ 1-й степени опасности	Эмульсол (смесь: вода - 97.6%, нитрит натрия - 0.2%, сода кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	6006	2/3	3/4	2		1,5			0,00001	0,000009	10	
		Мероприятия при НМУ 1-й степени опасности	Эмульсол (смесь: вода - 97.6%, нитрит натрия - 0.2%, сода кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	6007	2/3	3/4	2		1,5			0,000011	0,0000099	10	
		Мероприятия при НМУ 1-й степени опасности	Эмульсол (смесь: вода - 97.6%, нитрит натрия - 0.2%, сода кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	6008	2/3	3/4	2		1,5			0,0000055	0,00000495	10	

**Корректировка проекта нормативов допустимых выбросов (НДВ) загрязняющих веществ
в окружающую среду для АО «АЗМ» на 2026-2035 гг.**

	Мероприятия при НМУ 1-й степени опасности	Эмульсол (смесь: вода - 97.6%, нитрит натрия - 0.2%, сода кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	6009	2/3	3/4	2		1,5		0,0000095	0,00000855	10
	Мероприятия при НМУ 1-й степени опасности	Эмульсол (смесь: вода - 97.6%, нитрит натрия - 0.2%, сода кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	6010	2/3	3/4	2		1,5		0,0000225	0,00002025	10
	Мероприятия при НМУ 1-й степени опасности	Эмульсол (смесь: вода - 97.6%, нитрит натрия - 0.2%, сода кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	6013	2/3	3/4	2		1,5		0,00000375	0,000003375	10
	Мероприятия при НМУ 1-й степени опасности	Эмульсол (смесь: вода - 97.6%, нитрит натрия - 0.2%, сода кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	6014	2/3	3/4	2		1,5		0,000005	0,0000045	10
	Мероприятия при НМУ 1-й степени опасности	Эмульсол (смесь: вода - 97.6%, нитрит натрия - 0.2%, сода кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	6015	2/3	3/4	2		1,5		0,000005	0,0000045	10
	Мероприятия при НМУ 1-й степени опасности	Эмульсол (смесь: вода - 97.6%, нитрит натрия - 0.2%, сода кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	6016	2/3	3/4	2		1,5		0,00001	0,000009	10
	Мероприятия при НМУ 1-й степени опасности	Эмульсол (смесь: вода - 97.6%, нитрит натрия - 0.2%, сода кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	6017	2/3	3/4	2		1,5		0,0000015	0,00000135	10
	Мероприятия при НМУ 1-й степени опасности	Эмульсол (смесь: вода - 97.6%, нитрит натрия - 0.2%, сода кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	6018	2/3	3/4	2		1,5		0,00001144	0,000010296	10
	Мероприятия при НМУ 1-й степени опасности	Эмульсол (смесь: вода - 97.6%, нитрит натрия - 0.2%, сода кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	6019	2/3	3/4	2		1,5		0,00000375	0,000003375	10
	Мероприятия при НМУ 1-й степени опасности	Эмульсол (смесь: вода - 97.6%, нитрит натрия - 0.2%, сода кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	6020	2/3	3/4	2		1,5		0,00000131	0,000001179	10
	Мероприятия при НМУ 1-й степени опасности	Эмульсол (смесь: вода - 97.6%, нитрит натрия - 0.2%, сода кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	6021	2/3	3/4	2		1,5		0,0000014	0,00000126	10
	Мероприятия при НМУ 1-й степени опасности	Эмульсол (смесь: вода - 97.6%, нитрит натрия - 0.2%, сода кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	6022	2/3	3/4	2		1,5		0,0000045	0,00000405	10
	Мероприятия при НМУ 1-й степени	Эмульсол (смесь: вода - 97.6%, нитрит натрия - 0.2%, сода	6023	2/3	3/4	2		1,5		0,000006	0,0000054	10

**Корректировка проекта нормативов допустимых выбросов (НДВ) загрязняющих веществ
в окружающую среду для АО «АЗМ» на 2026-2035 гг.**

	опасности	кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)											
	Мероприятия при НМУ 1-й степени опасности	Эмульсол (смесь: вода - 97.6%, нитрит натрия - 0.2%, сода кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	6026	2/3	3/4	2		1,5			0,0000034	0,00000306	10
	Мероприятия при НМУ 1-й степени опасности	Эмульсол (смесь: вода - 97.6%, нитрит натрия - 0.2%, сода кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	6027	2/3	3/4	2		1,5			0,0000034	0,00000306	10
	Мероприятия при НМУ 1-й степени опасности	Эмульсол (смесь: вода - 97.6%, нитрит натрия - 0.2%, сода кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	6030	2/3	3/4	2		1,5			0,0000011	0,00000099	10
	Мероприятия при НМУ 1-й степени опасности	Взвешенные частицы (116)	6018	2/3	3/4	2		1,5			0,00072	0,000648	10
	Мероприятия при НМУ 1-й степени опасности	Взвешенные частицы (116)	6024	2/3	3/4	2		1,5			0,0406	0,03654	10
	Мероприятия при НМУ 1-й степени опасности	Взвешенные частицы (116)	6025	2/3	3/4	2		1,5			0,0406	0,03654	10
	Мероприятия при НМУ 1-й степени опасности	Взвешенные частицы (116)	6028	2/3	3/4	2		1,5			0,04	0,036	10
	Мероприятия при НМУ 1-й степени опасности	Взвешенные частицы (116)	6029	2/3	3/4	2		1,5			0,0406	0,03654	10
	Мероприятия при НМУ 1-й степени опасности	Взвешенные частицы (116)	6031	2/3	3/4	2		1,5			0,0058	0,00522	10
	Мероприятия при НМУ 1-й степени опасности	Взвешенные частицы (116)	6032	2/3	3/4	2		1,5			0,0014	0,00126	10
	Мероприятия при НМУ 1-й степени опасности	Пыль абразивная (Корунд белый, Монокорунд) (1027*)	6018	2/3	3/4	2		1,5			0,00046	0,000414	10
	Мероприятия при НМУ 1-й степени опасности	Пыль абразивная (Корунд белый, Монокорунд) (1027*)	6028	2/3	3/4	2		1,5			0,025	0,0225	10
	Мероприятия при НМУ 1-й степени опасности	Пыль абразивная (Корунд белый, Монокорунд) (1027*)	6031	2/3	3/4	2		1,5			0,0038	0,00342	10
	Мероприятия при НМУ 1-й степени опасности	Пыль мыльного порошка (1052*)	6011	2/3	3/4	2		1,5			0,00002	0,000018	10
	Мероприятия при НМУ 1-й степени опасности	Пыль мыльного порошка (1052*)	6012	2/3	3/4	2		1,5			0,000000325	0,0000002925	10

**Корректировка проекта нормативов допустимых выбросов (НДВ) загрязняющих веществ
в окружающую среду для АО «АЗМ» на 2026-2035 гг.**

	Мероприятия при НМУ 1-й степени опасности	Железо (II, III) оксиды (в пересчете на железо) (диЖелезо триоксид, Железа оксид) (274)	6003	2/3	3/4	2		1,5			0,011852	0,0106668	10
	Мероприятия при НМУ 1-й степени опасности	Железо (II, III) оксиды (в пересчете на железо) (диЖелезо триоксид, Железа оксид) (274)	6004	2/3	3/4	2		1,5			0,03586	0,032274	10
	Мероприятия при НМУ 1-й степени опасности	Марганец и его соединения (в пересчете на марганца (IV) оксид) (327)	6003	2/3	3/4	2		1,5			0,003053	0,0027477	10
	Мероприятия при НМУ 1-й степени опасности	Марганец и его соединения (в пересчете на марганца (IV) оксид) (327)	6004	2/3	3/4	2		1,5			0,000528	0,0004752	10
	Мероприятия при НМУ 1-й степени опасности	Медь (II) оксид (в пересчете на медь) (Медь оксид, Меди оксид) (329)	6003	2/3	3/4	2		1,5			0,00272	0,002448	10
		Азота (IV) диоксид (Азота диоксид) (4)									0,000169	0,0001521	10
	Мероприятия при НМУ 1-й степени опасности	Азота (IV) диоксид (Азота диоксид) (4)	6004	2/3	3/4	2		1,5			0,01424	0,012816	10
	Мероприятия при НМУ 1-й степени опасности	Азот (II) оксид (Азота оксид) (6)	6003	2/3	3/4	2		1,5			0,00002744	0,000024696	10
	Мероприятия при НМУ 1-й степени опасности	Азот (II) оксид (Азота оксид) (6)	6004	2/3	3/4	2		1,5			0,002315	0,0020835	10
		Углерод оксид (Окись углерода, Угарный газ) (584)									0,0176	0,01584	10
	Мероприятия при НМУ 1-й степени опасности	Фтористые газообразные соединения /в пересчете на фтор/ (617)	6003	2/3	3/4	2		1,5			0,0007643	0,00068787	10
		Пыль неорганическая, содержащая двуокись кремния в %: 70-20 (шамот, цемент, пыль цементного производства - глина, глинистый сланец, доменный шлак, песок, клинкер, зола, кремнезем, зола углей казахстанских месторождений) (494)									0,000972	0,0008748	10
	Мероприятия при НМУ 1-й степени опасности	Азота (IV) диоксид (Азота диоксид) (4)	0020	2/3		2	0,4	10	1,2566371 /1,2566371				10
		Азот (II) оксид (Азота оксид) (6)											10
		Сера диоксид (Ангидрид сернистый, Сернистый газ, Сера (IV) оксид) (516)											10
		Углерод оксид (Окись углерода, Угарный газ) (584)											10
		Пыль неорганическая, содержащая двуокись кремния в %: 70-20 (шамот, цемент, пыль цементного производства - глина, глинистый сланец, доменный шлак, песок,											10

**Корректировка проекта нормативов допустимых выбросов (НДВ) загрязняющих веществ
в окружающую среду для АО «АЗМ» на 2026-2035 гг.**

		клинкер, зола, кремнезем, зола углей казахстанских месторождений) (494)											
	Мероприятия при НМУ 1-й степени опасности	Железо (II, III) оксиды (в пересчете на железо) (ди)Железо триоксид, Железа оксид) (274)	6001	2/3	3/4	2		1,5			0,3983083	0,35847747	10
	Мероприятия при НМУ 1-й степени опасности	Железо (II, III) оксиды (в пересчете на железо) (ди)Железо триоксид, Железа оксид) (274)	6033	2/3	3/4	2		1,5			0,0084	0,00756	10
	Мероприятия при НМУ 1-й степени опасности	Железо (II, III) оксиды (в пересчете на железо) (ди)Железо триоксид, Железа оксид) (274)	6034	2/3	3/4	2		1,5			0,003294	0,0029646	10
	Мероприятия при НМУ 1-й степени опасности	Железо (II, III) оксиды (в пересчете на железо) (ди)Железо триоксид, Железа оксид) (274)	6035	2/3	3/4	2		1,5			0,00675	0,006075	10
	Мероприятия при НМУ 1-й степени опасности	Марганец и его соединения (в пересчете на марганца (IV) оксид) (327)	6001	2/3	3/4	2		1,5			0,0253873	0,02284857	10
	Мероприятия при НМУ 1-й степени опасности	Марганец и его соединения (в пересчете на марганца (IV) оксид) (327)	6033	2/3	3/4	2		1,5			0,0003825	0,00034425	10
	Мероприятия при НМУ 1-й степени опасности	Марганец и его соединения (в пересчете на марганца (IV) оксид) (327)	6034	2/3	3/4	2		1,5			0,00015	0,000135	10
	Мероприятия при НМУ 1-й степени опасности	Марганец и его соединения (в пересчете на марганца (IV) оксид) (327)	6035	2/3	3/4	2		1,5			0,0003075	0,00027675	10
	Мероприятия при НМУ 1-й степени опасности	Азота (IV) диоксид (Азота диоксид) (4)	6001	2/3	3/4	2		1,5			0,29241	0,263169	10
		Азот (II) оксид (Азота оксид) (6)									0,047513	0,0427617	10
		Углерод оксид (Окись углерода, Угарный газ) (584)									0,21234	0,191106	10
		Фтористые газообразные соединения /в пересчете на фтор/ (617)									0,00858366	0,007725294	10
	Мероприятия при НМУ 1-й степени опасности	Фтористые газообразные соединения /в пересчете на фтор/ (617)	6033	2/3	3/4	2		1,5			0,000255	0,0002295	10
	Мероприятия при НМУ 1-й степени опасности	Фтористые газообразные соединения /в пересчете на фтор/ (617)	6034	2/3	3/4	2		1,5			0,0001	0,00009	10
	Мероприятия при НМУ 1-й степени опасности	Фтористые газообразные соединения /в пересчете на фтор/ (617)	6035	2/3	3/4	2		1,5			0,000205	0,0001845	10
	Мероприятия при НМУ 1-й степени опасности	Фториды неорганические плохо растворимые - (алюминия фторид, кальция фторид, натрия гексафторалюминат) (Фториды неорганические плохо растворимые /в пересчете на фтор/) (615)	6001	2/3	3/4	2		1,5			0,009136	0,0082224	10

**Корректировка проекта нормативов допустимых выбросов (НДВ) загрязняющих веществ
в окружающую среду для АО «АЗМ» на 2026-2035 гг.**

		Пыль неорганическая, содержащая двуокись кремния в %: 70-20 (шамот, цемент, пыль цементного производства - глина, глинистый сланец, доменный шлак, песок, клинкер, зола, кремнезем, зола углей казахстанских месторождений) (494)									0,0109397	0,00984573	10
	Мероприятия при НМУ 1-й степени опасности	Диметилбензол (смесь о-, м-, п-изомеров) (203)	0002	2/3		14	0,85	10	5,6745017 /5,6745017		0,075	0,0675	10
		Метилбензол (349)									0,0833	0,07497	10
		Бутан-1-ол (Бутиловый спирт) (102)									0,025	0,0225	10
		Этанол (Этиловый спирт) (667)									0,01667	0,015003	10
		2-Этоксизэтанол (Этиловый эфир этиленгликоля, Этилцеллозольв) (1497*)									0,01333	0,011997	10
		Бутилацетат (Уксусной кислоты бутиловый эфир) (110)									0,01667	0,015003	10
		Пропан-2-он (Ацетон) (470)									0,01167	0,010503	10
		Уайт-спирит (1294*)									0,1667	0,15003	10
		Взвешенные частицы (116)									0,0275	0,02475	10
	Мероприятия при НМУ 2-й степени опасности	Азота (IV) диоксид (Азота диоксид) (4)	0001	2/3		12	0,7	10	3,848451 /3,848451		0,114	0,0912	20
		Азот (II) оксид (Азота оксид) (6)									0,01853	0,014824	20
		Углерод оксид (Оксид углерода, Угарный газ) (584)									0,000343	0,0002744	20
	Мероприятия при НМУ 2-й степени опасности	Пыль неорганическая, содержащая двуокись кремния в %: 70-20 (шамот, цемент, пыль цементного производства - глина, глинистый сланец, доменный шлак, песок, клинкер, зола, кремнезем, зола углей казахстанских месторождений) (494)	0005	2/3		3,5	0,4	53,3	6,6978755 /6,6978755		0,036	0,0288	20
	Мероприятия при НМУ 2-й степени опасности	2-Ацетоксибензойная кислота (Аспирин, Ацетилсалициловая кислота) (46)	0001	2/3		12	0,7	10	3,848451 /3,848451		0,4176	0,33408	20
	Мероприятия при НМУ 2-й степени опасности	Эмульсол (смесь: вода - 97.6%, нитрит натрия - 0.2%, сода кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	6006	2/3	3/4	2		1,5			0,00001	0,000008	20
	Мероприятия при НМУ 2-й степени опасности	Эмульсол (смесь: вода - 97.6%, нитрит натрия - 0.2%, сода кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	6007	2/3	3/4	2		1,5			0,000011	0,0000088	20
	Мероприятия при НМУ 2-й степени опасности	Эмульсол (смесь: вода - 97.6%, нитрит натрия - 0.2%, сода кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	6008	2/3	3/4	2		1,5			0,0000055	0,0000044	20
	Мероприятия при	Эмульсол (смесь: вода - 97.6%,	6009	2/3	3/4	2		1,5			0,0000095	0,0000076	20

**Корректировка проекта нормативов допустимых выбросов (НДВ) загрязняющих веществ
в окружающую среду для АО «АЗМ» на 2026-2035 гг.**

	НМУ 2-й степени опасности	нитрит натрия - 0.2%, сода кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)											
	Мероприятия при НМУ 2-й степени опасности	Эмульсол (смесь: вода - 97.6%, нитрит натрия - 0.2%, сода кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	6010	2/3	3/4	2		1,5			0,0000225	0,000018	20
	Мероприятия при НМУ 2-й степени опасности	Эмульсол (смесь: вода - 97.6%, нитрит натрия - 0.2%, сода кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	6013	2/3	3/4	2		1,5			0,00000375	0,000003	20
	Мероприятия при НМУ 2-й степени опасности	Эмульсол (смесь: вода - 97.6%, нитрит натрия - 0.2%, сода кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	6014	2/3	3/4	2		1,5			0,000005	0,000004	20
	Мероприятия при НМУ 2-й степени опасности	Эмульсол (смесь: вода - 97.6%, нитрит натрия - 0.2%, сода кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	6015	2/3	3/4	2		1,5			0,000005	0,000004	20
	Мероприятия при НМУ 2-й степени опасности	Эмульсол (смесь: вода - 97.6%, нитрит натрия - 0.2%, сода кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	6016	2/3	3/4	2		1,5			0,00001	0,000008	20
	Мероприятия при НМУ 2-й степени опасности	Эмульсол (смесь: вода - 97.6%, нитрит натрия - 0.2%, сода кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	6017	2/3	3/4	2		1,5			0,0000015	0,0000012	20
	Мероприятия при НМУ 2-й степени опасности	Эмульсол (смесь: вода - 97.6%, нитрит натрия - 0.2%, сода кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	6018	2/3	3/4	2		1,5			0,00001144	0,000009152	20
	Мероприятия при НМУ 2-й степени опасности	Эмульсол (смесь: вода - 97.6%, нитрит натрия - 0.2%, сода кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	6019	2/3	3/4	2		1,5			0,00000375	0,000003	20
	Мероприятия при НМУ 2-й степени опасности	Эмульсол (смесь: вода - 97.6%, нитрит натрия - 0.2%, сода кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	6020	2/3	3/4	2		1,5			0,00000131	0,000001048	20
	Мероприятия при НМУ 2-й степени опасности	Эмульсол (смесь: вода - 97.6%, нитрит натрия - 0.2%, сода кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	6021	2/3	3/4	2		1,5			0,0000014	0,00000112	20
	Мероприятия при НМУ 2-й степени опасности	Эмульсол (смесь: вода - 97.6%, нитрит натрия - 0.2%, сода кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	6022	2/3	3/4	2		1,5			0,0000045	0,0000036	20
	Мероприятия при НМУ 2-й степени опасности	Эмульсол (смесь: вода - 97.6%, нитрит натрия - 0.2%, сода кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	6023	2/3	3/4	2		1,5			0,000006	0,0000048	20

**Корректировка проекта нормативов допустимых выбросов (НДВ) загрязняющих веществ
в окружающую среду для АО «АЗМ» на 2026-2035 гг.**

		минеральное - 2%) (1435*)											
	Мероприятия при НМУ 2-й степени опасности	Эмульсол (смесь: вода - 97.6%, нитрит натрия - 0.2%, сода кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	6026	2/3	3/4	2		1,5			0,0000034	0,00000272	20
	Мероприятия при НМУ 2-й степени опасности	Эмульсол (смесь: вода - 97.6%, нитрит натрия - 0.2%, сода кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	6027	2/3	3/4	2		1,5			0,0000034	0,00000272	20
	Мероприятия при НМУ 2-й степени опасности	Эмульсол (смесь: вода - 97.6%, нитрит натрия - 0.2%, сода кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	6030	2/3	3/4	2		1,5			0,0000011	0,00000088	20
	Мероприятия при НМУ 2-й степени опасности	Взвешенные частицы (116)	6018	2/3	3/4	2		1,5			0,00072	0,000576	20
	Мероприятия при НМУ 2-й степени опасности	Взвешенные частицы (116)	6024	2/3	3/4	2		1,5			0,0406	0,03248	20
	Мероприятия при НМУ 2-й степени опасности	Взвешенные частицы (116)	6025	2/3	3/4	2		1,5			0,0406	0,03248	20
	Мероприятия при НМУ 2-й степени опасности	Взвешенные частицы (116)	6028	2/3	3/4	2		1,5			0,04	0,032	20
	Мероприятия при НМУ 2-й степени опасности	Взвешенные частицы (116)	6029	2/3	3/4	2		1,5			0,0406	0,03248	20
	Мероприятия при НМУ 2-й степени опасности	Взвешенные частицы (116)	6031	2/3	3/4	2		1,5			0,0058	0,00464	20
	Мероприятия при НМУ 2-й степени опасности	Взвешенные частицы (116)	6032	2/3	3/4	2		1,5			0,0014	0,00112	20
	Мероприятия при НМУ 2-й степени опасности	Пыль абразивная (Корунд белый, Монокорунд) (1027*)	6018	2/3	3/4	2		1,5			0,00046	0,000368	20
	Мероприятия при НМУ 2-й степени опасности	Пыль абразивная (Корунд белый, Монокорунд) (1027*)	6028	2/3	3/4	2		1,5			0,025	0,02	20
	Мероприятия при НМУ 2-й степени опасности	Пыль абразивная (Корунд белый, Монокорунд) (1027*)	6031	2/3	3/4	2		1,5			0,0038	0,00304	20
	Мероприятия при НМУ 2-й степени опасности	Пыль мыльного порошка (1052*)	6011	2/3	3/4	2		1,5			0,00002	0,000016	20
	Мероприятия при НМУ 2-й степени опасности	Пыль мыльного порошка (1052*)	6012	2/3	3/4	2		1,5			0,000000325	0,00000026	20
	Мероприятия при	Железо (II, III) оксиды (в пересчете	6003	2/3	3/4	2		1,5			0,011852	0,0094816	20

**Корректировка проекта нормативов допустимых выбросов (НДВ) загрязняющих веществ
в окружающую среду для АО «АЗМ» на 2026-2035 гг.**

	НМУ 2-й степени опасности	на железо) (диЖелезо триоксид, Железа оксид) (274)											
	Мероприятия при НМУ 2-й степени опасности	Железо (II, III) оксиды (в пересчете на железо) (диЖелезо триоксид, Железа оксид) (274)	6004	2/3	3/4	2		1,5			0,03586	0,028688	20
	Мероприятия при НМУ 2-й степени опасности	Марганец и его соединения (в пересчете на марганца (IV) оксид) (327)	6003	2/3	3/4	2		1,5			0,003053	0,0024424	20
	Мероприятия при НМУ 2-й степени опасности	Марганец и его соединения (в пересчете на марганца (IV) оксид) (327)	6004	2/3	3/4	2		1,5			0,000528	0,0004224	20
	Мероприятия при НМУ 2-й степени опасности	Медь (II) оксид (в пересчете на медь) (Медь оксид, Меди оксид) (329)	6003	2/3	3/4	2		1,5			0,00272	0,002176	20
		Азота (IV) диоксид (Азота диоксид) (4)									0,000169	0,0001352	20
	Мероприятия при НМУ 2-й степени опасности	Азота (IV) диоксид (Азота диоксид) (4)	6004	2/3	3/4	2		1,5			0,01424	0,011392	20
	Мероприятия при НМУ 2-й степени опасности	Азот (II) оксид (Азота оксид) (6)	6003	2/3	3/4	2		1,5			0,00002744	0,000021952	20
	Мероприятия при НМУ 2-й степени опасности	Азот (II) оксид (Азота оксид) (6)	6004	2/3	3/4	2		1,5			0,002315	0,001852	20
		Углерод оксид (Окись углерода, Угарный газ) (584)									0,0176	0,01408	20
	Мероприятия при НМУ 2-й степени опасности	Фтористые газообразные соединения /в пересчете на фтор/ (617)	6003	2/3	3/4	2		1,5			0,0007643	0,00061144	20
		Пыль неорганическая, содержащая двуокись кремния в %: 70-20 (шамот, цемент, пыль цементного производства - глина, глинистый сланец, доменный шлак, песок, клинкер, зола, кремнезем, зола углей казахстанских месторождений) (494)									0,000972	0,0007776	20
	Мероприятия при НМУ 2-й степени опасности	Азота (IV) диоксид (Азота диоксид) (4)	0020	2/3		2	0,4	10	1,2566371 /1,2566371				20
		Азот (II) оксид (Азота оксид) (6)											20
		Сера диоксид (Ангидрид сернистый, Сернистый газ, Сера (IV) оксид) (516)											20
		Углерод оксид (Окись углерода, Угарный газ) (584)											20
		Пыль неорганическая, содержащая двуокись кремния в %: 70-20 (шамот, цемент, пыль цементного производства - глина, глинистый сланец, доменный шлак, песок, клинкер, зола, кремнезем, зола											20

**Корректировка проекта нормативов допустимых выбросов (НДВ) загрязняющих веществ
в окружающую среду для АО «АЗМ» на 2026-2035 гг.**

		углей казахстанских месторождений) (494)											
	Мероприятия при НМУ 2-й степени опасности	Железо (II, III) оксиды (в пересчете на железо) (ди)Железо триоксид, Железа оксид) (274)	6001	2/3	3/4	2		1,5			0,3983083	0,31864664	20
	Мероприятия при НМУ 2-й степени опасности	Железо (II, III) оксиды (в пересчете на железо) (ди)Железо триоксид, Железа оксид) (274)	6033	2/3	3/4	2		1,5			0,0084	0,00672	20
	Мероприятия при НМУ 2-й степени опасности	Железо (II, III) оксиды (в пересчете на железо) (ди)Железо триоксид, Железа оксид) (274)	6034	2/3	3/4	2		1,5			0,003294	0,0026352	20
	Мероприятия при НМУ 2-й степени опасности	Железо (II, III) оксиды (в пересчете на железо) (ди)Железо триоксид, Железа оксид) (274)	6035	2/3	3/4	2		1,5			0,00675	0,0054	20
	Мероприятия при НМУ 2-й степени опасности	Марганец и его соединения (в пересчете на марганца (IV) оксид) (327)	6001	2/3	3/4	2		1,5			0,0253873	0,02030984	20
	Мероприятия при НМУ 2-й степени опасности	Марганец и его соединения (в пересчете на марганца (IV) оксид) (327)	6033	2/3	3/4	2		1,5			0,0003825	0,000306	20
	Мероприятия при НМУ 2-й степени опасности	Марганец и его соединения (в пересчете на марганца (IV) оксид) (327)	6034	2/3	3/4	2		1,5			0,00015	0,00012	20
	Мероприятия при НМУ 2-й степени опасности	Марганец и его соединения (в пересчете на марганца (IV) оксид) (327)	6035	2/3	3/4	2		1,5			0,0003075	0,000246	20
	Мероприятия при НМУ 2-й степени опасности	Азота (IV) диоксид (Азота диоксид) (4)	6001	2/3	3/4	2		1,5			0,29241	0,233928	20
		Азот (II) оксид (Азота оксид) (6)									0,047513	0,0380104	20
		Углерод оксид (Оксид углерода, Угарный газ) (584)									0,21234	0,169872	20
		Фтористые газообразные соединения /в пересчете на фтор/ (617)									0,00858366	0,006866928	20
	Мероприятия при НМУ 2-й степени опасности	Фтористые газообразные соединения /в пересчете на фтор/ (617)	6033	2/3	3/4	2		1,5			0,000255	0,000204	20
	Мероприятия при НМУ 2-й степени опасности	Фтористые газообразные соединения /в пересчете на фтор/ (617)	6034	2/3	3/4	2		1,5			0,0001	0,00008	20
	Мероприятия при НМУ 2-й степени опасности	Фтористые газообразные соединения /в пересчете на фтор/ (617)	6035	2/3	3/4	2		1,5			0,000205	0,000164	20
	Мероприятия при НМУ 2-й степени опасности	Фториды неорганические плохо растворимые - (алюминия фторид, кальция фторид, натрия гексафторалюминат) (Фториды неорганические плохо растворимые /в пересчете на фтор/) (615)	6001	2/3	3/4	2		1,5			0,009136	0,0073088	20
		Пыль неорганическая, содержащая									0,0109397	0,00875176	20

**Корректировка проекта нормативов допустимых выбросов (НДВ) загрязняющих веществ
в окружающую среду для АО «АЗМ» на 2026-2035 гг.**

		двуокись кремния в %: 70-20 (шамот, цемент, пыль цементного производства - глина, глинистый сланец, доменный шлак, песок, клинкер, зола, кремнезем, зола углей казахстанских месторождений) (494)											
	Мероприятия при НМУ 2-й степени опасности	Диметилбензол (смесь о-, м-, п-изомеров) (203)	0002	2/3		14	0,85	10	5,6745017 /5,6745017		0,075	0,06	20
		Метилбензол (349)									0,0833	0,06664	20
		Бутан-1-ол (Бутиловый спирт) (102)									0,025	0,02	20
		Этанол (Этиловый спирт) (667)									0,01667	0,013336	20
		2-Этоксизтанол (Этиловый эфир этиленгликоля, Этилцеллозольв) (1497*)									0,01333	0,010664	20
		Бутилацетат (Уксусной кислоты бутиловый эфир) (110)									0,01667	0,013336	20
		Пропан-2-он (Ацетон) (470)									0,01167	0,009336	20
		Уайт-спирит (1294*)									0,1667	0,13336	20
		Взвешенные частицы (116)									0,0275	0,022	20
	Мероприятия при НМУ 3-й степени опасности	Азота (IV) диоксид (Азота диоксид) (4)	0001	2/3		12	0,7	10	3,848451 /3,848451		0,114	0,0684	40
		Азот (II) оксид (Азота оксид) (6)									0,01853	0,011118	40
		Углерод оксид (Окись углерода, Угарный газ) (584)									0,000343	0,0002058	40
	Мероприятия при НМУ 3-й степени опасности	Пыль неорганическая, содержащая двуокись кремния в %: 70-20 (шамот, цемент, пыль цементного производства - глина, глинистый сланец, доменный шлак, песок, клинкер, зола, кремнезем, зола углей казахстанских месторождений) (494)	0005	2/3		3,5	0,4	53,3	6,6978755 /6,6978755		0,036	0,0216	40
	Мероприятия при НМУ 3-й степени опасности	2-Ацетоксибензойная кислота (Аспирин, Ацетилсалициловая кислота) (46)	0001	2/3		12	0,7	10	3,848451 /3,848451		0,4176	0,25056	40
	Мероприятия при НМУ 3-й степени опасности	Эмульсол (смесь: вода - 97.6%, нитрит натрия - 0.2%, сода кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	6006	2/3	3/4	2		1,5			0,00001	0,000006	40
	Мероприятия при НМУ 3-й степени опасности	Эмульсол (смесь: вода - 97.6%, нитрит натрия - 0.2%, сода кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	6007	2/3	3/4	2		1,5			0,000011	0,0000066	40
	Мероприятия при НМУ 3-й степени опасности	Эмульсол (смесь: вода - 97.6%, нитрит натрия - 0.2%, сода кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	6008	2/3	3/4	2		1,5			0,0000055	0,0000033	40
	Мероприятия при НМУ 3-й степени	Эмульсол (смесь: вода - 97.6%, нитрит натрия - 0.2%, сода	6009	2/3	3/4	2		1,5			0,0000095	0,0000057	40

**Корректировка проекта нормативов допустимых выбросов (НДВ) загрязняющих веществ
в окружающую среду для АО «АЗМ» на 2026-2035 гг.**

	опасности	кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)											
	Мероприятия при НМУ 3-й степени опасности	Эмульсол (смесь: вода - 97.6%, нитрит натрия - 0.2%, сода кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	6010	2/3	3/4	2		1,5			0,0000225	0,0000135	40
	Мероприятия при НМУ 3-й степени опасности	Эмульсол (смесь: вода - 97.6%, нитрит натрия - 0.2%, сода кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	6013	2/3	3/4	2		1,5			0,00000375	0,00000225	40
	Мероприятия при НМУ 3-й степени опасности	Эмульсол (смесь: вода - 97.6%, нитрит натрия - 0.2%, сода кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	6014	2/3	3/4	2		1,5			0,000005	0,000003	40
	Мероприятия при НМУ 3-й степени опасности	Эмульсол (смесь: вода - 97.6%, нитрит натрия - 0.2%, сода кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	6015	2/3	3/4	2		1,5			0,000005	0,000003	40
	Мероприятия при НМУ 3-й степени опасности	Эмульсол (смесь: вода - 97.6%, нитрит натрия - 0.2%, сода кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	6016	2/3	3/4	2		1,5			0,00001	0,000006	40
	Мероприятия при НМУ 3-й степени опасности	Эмульсол (смесь: вода - 97.6%, нитрит натрия - 0.2%, сода кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	6017	2/3	3/4	2		1,5			0,0000015	0,0000009	40
	Мероприятия при НМУ 3-й степени опасности	Эмульсол (смесь: вода - 97.6%, нитрит натрия - 0.2%, сода кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	6018	2/3	3/4	2		1,5			0,00001144	0,000006864	40
	Мероприятия при НМУ 3-й степени опасности	Эмульсол (смесь: вода - 97.6%, нитрит натрия - 0.2%, сода кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	6019	2/3	3/4	2		1,5			0,00000375	0,00000225	40
	Мероприятия при НМУ 3-й степени опасности	Эмульсол (смесь: вода - 97.6%, нитрит натрия - 0.2%, сода кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	6020	2/3	3/4	2		1,5			0,00000131	0,000000786	40
	Мероприятия при НМУ 3-й степени опасности	Эмульсол (смесь: вода - 97.6%, нитрит натрия - 0.2%, сода кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	6021	2/3	3/4	2		1,5			0,0000014	0,00000084	40
	Мероприятия при НМУ 3-й степени опасности	Эмульсол (смесь: вода - 97.6%, нитрит натрия - 0.2%, сода кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	6022	2/3	3/4	2		1,5			0,0000045	0,0000027	40
	Мероприятия при НМУ 3-й степени опасности	Эмульсол (смесь: вода - 97.6%, нитрит натрия - 0.2%, сода кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	6023	2/3	3/4	2		1,5			0,000006	0,0000036	40

**Корректировка проекта нормативов допустимых выбросов (НДВ) загрязняющих веществ
в окружающую среду для АО «АЗМ» на 2026-2035 гг.**

	Мероприятия при НМУ 3-й степени опасности	Эмульсол (смесь: вода - 97.6%, нитрит натрия - 0.2%, сода кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	6026	2/3	3/4	2		1,5			0,0000034	0,00000204	40
	Мероприятия при НМУ 3-й степени опасности	Эмульсол (смесь: вода - 97.6%, нитрит натрия - 0.2%, сода кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	6027	2/3	3/4	2		1,5			0,0000034	0,00000204	40
	Мероприятия при НМУ 3-й степени опасности	Эмульсол (смесь: вода - 97.6%, нитрит натрия - 0.2%, сода кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	6030	2/3	3/4	2		1,5			0,0000011	0,00000066	40
	Мероприятия при НМУ 3-й степени опасности	Взвешенные частицы (116)	6018	2/3	3/4	2		1,5			0,00072	0,000432	40
	Мероприятия при НМУ 3-й степени опасности	Взвешенные частицы (116)	6024	2/3	3/4	2		1,5			0,0406	0,02436	40
	Мероприятия при НМУ 3-й степени опасности	Взвешенные частицы (116)	6025	2/3	3/4	2		1,5			0,0406	0,02436	40
	Мероприятия при НМУ 3-й степени опасности	Взвешенные частицы (116)	6028	2/3	3/4	2		1,5			0,04	0,024	40
	Мероприятия при НМУ 3-й степени опасности	Взвешенные частицы (116)	6029	2/3	3/4	2		1,5			0,0406	0,02436	40
	Мероприятия при НМУ 3-й степени опасности	Взвешенные частицы (116)	6031	2/3	3/4	2		1,5			0,0058	0,00348	40
	Мероприятия при НМУ 3-й степени опасности	Взвешенные частицы (116)	6032	2/3	3/4	2		1,5			0,0014	0,00084	40
	Мероприятия при НМУ 3-й степени опасности	Пыль абразивная (Корунд белый, Монокорунд) (1027*)	6018	2/3	3/4	2		1,5			0,00046	0,000276	40
	Мероприятия при НМУ 3-й степени опасности	Пыль абразивная (Корунд белый, Монокорунд) (1027*)	6028	2/3	3/4	2		1,5			0,025	0,015	40
	Мероприятия при НМУ 3-й степени опасности	Пыль абразивная (Корунд белый, Монокорунд) (1027*)	6031	2/3	3/4	2		1,5			0,0038	0,00228	40
	Мероприятия при НМУ 3-й степени опасности	Пыль мыльного порошка (1052*)	6011	2/3	3/4	2		1,5			0,00002	0,000012	40
	Мероприятия при НМУ 3-й степени опасности	Пыль мыльного порошка (1052*)	6012	2/3	3/4	2		1,5			0,000000325	0,000000195	40
	Мероприятия при НМУ 3-й степени	Железо (II, III) оксиды (в пересчете на железо) (диЖелезо триоксид,	6003	2/3	3/4	2		1,5			0,011852	0,0071112	40

**Корректировка проекта нормативов допустимых выбросов (НДВ) загрязняющих веществ
в окружающую среду для АО «АЗМ» на 2026-2035 гг.**

	опасности	Железа оксид) (274)											
	Мероприятия при НМУ 3-й степени опасности	Железо (II, III) оксиды (в пересчете на железо) (ди)Железо триоксид, Железа оксид) (274)	6004	2/3	3/4	2		1,5			0,03586	0,021516	40
	Мероприятия при НМУ 3-й степени опасности	Марганец и его соединения (в пересчете на марганца (IV) оксид) (327)	6003	2/3	3/4	2		1,5			0,003053	0,0018318	40
	Мероприятия при НМУ 3-й степени опасности	Марганец и его соединения (в пересчете на марганца (IV) оксид) (327)	6004	2/3	3/4	2		1,5			0,000528	0,0003168	40
	Мероприятия при НМУ 3-й степени опасности	Медь (II) оксид (в пересчете на медь) (Медь оксид, Меди оксид) (329)	6003	2/3	3/4	2		1,5			0,00272	0,001632	40
		Азота (IV) диоксид (Азота диоксид) (4)									0,000169	0,0001014	40
	Мероприятия при НМУ 3-й степени опасности	Азота (IV) диоксид (Азота диоксид) (4)	6004	2/3	3/4	2		1,5			0,01424	0,008544	40
	Мероприятия при НМУ 3-й степени опасности	Азот (II) оксид (Азота оксид) (6)	6003	2/3	3/4	2		1,5			0,00002744	0,000016464	40
	Мероприятия при НМУ 3-й степени опасности	Азот (II) оксид (Азота оксид) (6)	6004	2/3	3/4	2		1,5			0,002315	0,001389	40
		Углерод оксид (Окись углерода, Угарный газ) (584)									0,0176	0,01056	40
	Мероприятия при НМУ 3-й степени опасности	Фтористые газообразные соединения /в пересчете на фтор/ (617)	6003	2/3	3/4	2		1,5			0,0007643	0,00045858	40
		Пыль неорганическая, содержащая двуокись кремния в %: 70-20 (шамот, цемент, пыль цементного производства - глина, глинистый сланец, доменный шлак, песок, клинкер, зола, кремнезем, зола углей казахстанских месторождений) (494)									0,000972	0,0005832	40
	Мероприятия при НМУ 3-й степени опасности	Азота (IV) диоксид (Азота диоксид) (4)	0020	2/3		2	0,4	10	1,2566371 /1,2566371				40
		Азот (II) оксид (Азота оксид) (6)											40
		Сера диоксид (Ангидрид сернистый, Сернистый газ, Сера (IV) оксид) (516)											40
		Углерод оксид (Окись углерода, Угарный газ) (584)											40
		Пыль неорганическая, содержащая двуокись кремния в %: 70-20 (шамот, цемент, пыль цементного производства - глина, глинистый сланец, доменный шлак, песок, клинкер, зола, кремнезем, зола углей казахстанских)											40

**Корректировка проекта нормативов допустимых выбросов (НДВ) загрязняющих веществ
в окружающую среду для АО «АЗМ» на 2026-2035 гг.**

		месторождений) (494)											
	Мероприятия при НМУ 3-й степени опасности	Железо (II, III) оксиды (в пересчете на железо) (диЖелезо триоксид, Железа оксид) (274)	6001	2/3	3/4	2		1,5			0,3983083	0,23898498	40
	Мероприятия при НМУ 3-й степени опасности	Железо (II, III) оксиды (в пересчете на железо) (диЖелезо триоксид, Железа оксид) (274)	6033	2/3	3/4	2		1,5			0,0084	0,00504	40
	Мероприятия при НМУ 3-й степени опасности	Железо (II, III) оксиды (в пересчете на железо) (диЖелезо триоксид, Железа оксид) (274)	6034	2/3	3/4	2		1,5			0,003294	0,0019764	40
	Мероприятия при НМУ 3-й степени опасности	Железо (II, III) оксиды (в пересчете на железо) (диЖелезо триоксид, Железа оксид) (274)	6035	2/3	3/4	2		1,5			0,00675	0,00405	40
	Мероприятия при НМУ 3-й степени опасности	Марганец и его соединения (в пересчете на марганца (IV) оксид) (327)	6001	2/3	3/4	2		1,5			0,0253873	0,01523238	40
	Мероприятия при НМУ 3-й степени опасности	Марганец и его соединения (в пересчете на марганца (IV) оксид) (327)	6033	2/3	3/4	2		1,5			0,0003825	0,0002295	40
	Мероприятия при НМУ 3-й степени опасности	Марганец и его соединения (в пересчете на марганца (IV) оксид) (327)	6034	2/3	3/4	2		1,5			0,00015	0,00009	40
	Мероприятия при НМУ 3-й степени опасности	Марганец и его соединения (в пересчете на марганца (IV) оксид) (327)	6035	2/3	3/4	2		1,5			0,0003075	0,0001845	40
	Мероприятия при НМУ 3-й степени опасности	Азота (IV) диоксид (Азота диоксид) (4)	6001	2/3	3/4	2		1,5			0,29241	0,175446	40
		Азот (II) оксид (Азота оксид) (6)									0,047513	0,0285078	40
		Углерод оксид (Окись углерода, Угарный газ) (584)									0,21234	0,127404	40
		Фтористые газообразные соединения /в пересчете на фтор/ (617)									0,00858366	0,005150196	40
	Мероприятия при НМУ 3-й степени опасности	Фтористые газообразные соединения /в пересчете на фтор/ (617)	6033	2/3	3/4	2		1,5			0,000255	0,000153	40
	Мероприятия при НМУ 3-й степени опасности	Фтористые газообразные соединения /в пересчете на фтор/ (617)	6034	2/3	3/4	2		1,5			0,0001	0,00006	40
	Мероприятия при НМУ 3-й степени опасности	Фтористые газообразные соединения /в пересчете на фтор/ (617)	6035	2/3	3/4	2		1,5			0,000205	0,000123	40
	Мероприятия при НМУ 3-й степени опасности	Фториды неорганические плохо растворимые - (алюминия фторид, кальция фторид, натрия гексафторалюминат) (Фториды неорганические плохо растворимые /в пересчете на фтор/) (615)	6001	2/3	3/4	2		1,5			0,009136	0,0054816	40
		Пыль неорганическая, содержащая двуокись кремния в %: 70-20									0,0109397	0,00656382	40

Корректировка проекта нормативов допустимых выбросов (НДВ) загрязняющих веществ
в окружающую среду для АО «АЗМ» на 2026-2035 гг.

			(шамот, цемент, пыль цементного производства - глина, глинистый сланец, доменный шлак, песок, клинкер, зола, кремнезем, зола углей казахстанских месторождений) (494)											
		Мероприятия при НМУ 3-й степени опасности	Диметилбензол (смесь о-, м-, п-изомеров) (203)	0002	2/3		14	0,85	10	5,6745017 /5,6745017		0,075	0,045	40
			Метилбензол (349)									0,0833	0,04998	40
			Бутан-1-ол (Бутиловый спирт) (102)									0,025	0,015	40
			Этанол (Этиловый спирт) (667)									0,01667	0,010002	40
			2-Этоксизэтанол (Этиловый эфир этиленгликоля, Этилцеллозольв) (1497*)									0,01333	0,007998	40
			Бутилацетат (Уксусной кислоты бутиловый эфир) (110)									0,01667	0,010002	40
			Пропан-2-он (Ацетон) (470)									0,01167	0,007002	40
			Уайт-спирит (1294*)									0,1667	0,10002	40
			Взвешенные частицы (116)									0,0275	0,0165	40

ЭРА v3.0 ТОО "ТАЛРЫС"

Таблица 3.9

Характеристика выбросов вредных веществ в атмосферу в периоды НМУ на 2026 год

Актобе, АО "АЗМ" на 2026-2035 гг.

Наименование цеха, участка	№ источника выброса	Высота источ- ника, м	Выбросы в атмосферу													Примечание . Метод контро- ля на источнике	
			При нормальных условиях				В периоды НМУ										
							Первый режим			Второй режим			Третий режим				
			г/с	т/год	%	г/м3	г/с	%	г/м3	г/с	%	г/м3	г/с	%	г/м3		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	
Площадка 1																	
***Железо (II, III) оксиды (в пересчете на железо) (диЖелезо триоксид, Железа оксид) (274)(0123)																	
Производства арочных металлокрепей	6003	2	0,011852	0,042	2,6		0,0106668	10		9,48E-03	20		7,11E-03	40		Расчетный	
Производства арочных металлокрепей	6004	2	0,03586	0,646	7,7		0,032274	10		0,028688	20		0,021516	40		Расчетный	
Сварочные оборудование	6001	2	0,3983083	1,460166	85,7		0,35847747	10		0,31864664	20		0,23898498	40		Расчетный	
Сварочные оборудование	6033	2	8,40E-03	0,0605	1,8		7,56E-03	10		6,72E-03	20		5,04E-03	40		Расчетный	
Сварочные	6034	2	3,29E-03	0,0237	0,7		2,96E-03	10		2,64E-03	20		1,98E-03	40		Расчетный	

**Корректировка проекта нормативов допустимых выбросов (НДВ) загрязняющих веществ
в окружающую среду для АО «АЗМ» на 2026-2035 гг.**

оборудование																
Сварочные оборудование	6035	2	6,75E-03	0,0486	1,5		6,08E-03	10		5,40E-03	20		4,05E-03	40		Расчетный
	ВСЕГО:		0,4644643	2,280966			0,41801787			0,37157144			0,27867858			
В том числе по грациям высот																
	0-10		0,4644643	2,280966	100		0,41801787			0,37157144			0,27867858			
***Марганец и его соединения (в пересчете на марганца (IV) оксид) (327)(0143)																
Производства арочных металлокрепей	6003	2	3,05E-03	0,02807	10,2		2,75E-03	10		2,44E-03	20		1,83E-03	40		Расчетный
Производства арочных металлокрепей	6004	2	5,28E-04	9,50E-03	1,8		4,75E-04	10		4,22E-04	20		3,17E-04	40		Расчетный
Сварочные оборудование	6001	2	0,0253873	0,05034	85,2		0,02284857	10		0,02030984	20		0,01523238	40		Расчетный
Сварочные оборудование	6033	2	3,83E-04	2,75E-03	1,3		3,44E-04	10		3,06E-04	20		2,30E-04	40		Расчетный
Сварочные оборудование	6034	2	1,50E-04	1,08E-03	0,5		1,35E-04	10		1,20E-04	20		9,00E-05	40		Расчетный
Сварочные оборудование	6035	2	3,08E-04	2,21E-03	1		2,77E-04	10		2,46E-04	20		1,85E-04	40		Расчетный
	ВСЕГО:		0,0298083	0,093958			0,02682747			0,02384664			0,01788498			
В том числе по грациям высот																
	0-10		0,0298083	0,093958	100		0,02682747			0,02384664			0,01788498			
***Медь (II) оксид (в пересчете на медь) (Медь оксид, Медн оксид) (329)(0146)																
Производства арочных металлокрепей	6003	2	2,72E-03	0,0588	100	0,70677786985	2,45E-03	10	0,63610008286	2,18E-03	20	0,56542229588	1,63E-03	40	0,42406672191	Расчетный
	ВСЕГО:		2,72E-03	0,0588			2,45E-03			2,18E-03			1,63E-03			
В том числе по грациям высот																
	0-10		2,72E-03	0,0588	100		2,45E-03			2,18E-03			1,63E-03			
***Азота (IV) диоксид (Азота диоксид) (4)(0301)																
Котельная	0001	12	0,114	2,54	27,1	29,6223077805	0,1026	10	26,6600770024	0,0912	20	23,6978462244	0,0684	40	17,7733846683	Инструмент альный
Производства арочных металлокрепей	6003	2	1,69E-04	3,65E-03			1,52E-04	10		1,35E-04	20		1,01E-04	40		Расчетный
Производства арочных металлокрепей	6004	2	0,01424	0,2564	3,4	11,3318316004	0,012816	10	10,1986484403	0,011392	20	9,06546528031	8,54E-03	40	6,79909896023	Расчетный
Кузнечный цех	0020	2						10			20			40		Инструмент альный
Сварочные оборудование	6001	2	0,29241	1,52192	69,5	75,9812194569	0,263169	10	68,3830975112	0,233928	20	60,7849755655	0,175446	40	45,5887316741	Расчетный
	ВСЕГО:		0,420819	4,32197			0,3787371			0,3366552			0,2524914			
В том числе по грациям высот																
	0-10		0,306819	1,78197	72,9		0,2761371			0,2454552			0,1840914			
	10-20		0,114	2,54	27,1		0,1026			0,0912			0,0684			
***Азот (II) оксид (Азота оксид) (6)(0304)																

**Корректировка проекта нормативов допустимых выбросов (НДВ) загрязняющих веществ
в окружающую среду для АО «АЗМ» на 2026-2035 гг.**

Котельная	0001	12	0,01853	0,413	27,1	4,81492423835	0,016677	10	4,33343181451	0,014824	20	3,85193939068	0,011118	40	2,88895454301	Инструментальный
Производства арочных металлокрепей	6003	2	2,74E-05	5,93E-04			2,47E-05	10		2,20E-05	20		1,65E-05	40		Расчетный
Производства арочных металлокрепей	6004	2	2,32E-03	0,0417	3,4	1,84221840975	2,08E-03	10	1,65799656878	1,85E-03	20	1,4737747278	1,39E-03	40	1,10533104585	Расчетный
Кузнечный цех	0020	2						10			20			40		Инструментальный
Сварочные оборудование	6001	2	0,047513	0,247402	69,5	37,8096428953	0,0427617	10	34,0286786058	0,0380104	20	30,2477143162	0,0285078	40	22,6857857372	Расчетный
	ВСЕГО:		0,06838544	0,702695			0,061546896			0,05470835			0,04103126			
В том числе по градациям высот																
	0-10		0,04985544	0,289695	72,9		0,044869896			0,03988435			0,02991326			
	10-20		0,01853	0,413	27,1		0,016677			0,014824			0,011118			
***Сера диоксид (Ангидрид сернистый, Сернистый газ, Сера (IV) оксид) (516)(0330)																
Кузнечный цех	0020	2						10			20			40		Инструментальный
	ВСЕГО:															
***Углерод оксид (Окись углерода, Угарный газ) (584)(0337)																
Котельная	0001	12	3,43E-04	7,64E-03	0,1	0,08912676815	3,09E-04	10	0,08021409133	2,74E-04	20	0,07130141452	2,06E-04	40	0,05347606089	Инструментальный
Производства арочных металлокрепей	6004	2	0,0176	0,317	7,6	14,0056345623	0,01584	10	12,605071106	0,01408	20	11,2045076498	0,01056	40	8,40338073737	Расчетный
Кузнечный цех	0020	2						10			20			40		Инструментальный
Сварочные оборудование	6001	2	0,21234	0,5906	92,3		0,191106	10		0,169872	20		0,127404	40		Расчетный
	ВСЕГО:		0,230283	0,91524			0,2072547			0,1842264			0,1381698			
В том числе по градациям высот																
	0-10		0,22994	0,9076	99,9		0,206946			0,183952			0,137964			
	10-20		3,43E-04	7,64E-03	0,1		3,09E-04			2,74E-04			2,06E-04			
***Фтористые газообразные соединения /в пересчете на фтор/ (617)(0342)																
Производства арочных металлокрепей	6003	2	7,64E-04	7,74E-03	7,7		6,88E-04	10		6,11E-04	20		4,59E-04	40		Расчетный
Сварочные оборудование	6001	2	8,58E-03	3,09E-03	86,6		7,73E-03	10		6,87E-03	20		5,15E-03	40		Расчетный
Сварочные оборудование	6033	2	2,55E-04	1,84E-03	2,6		2,30E-04	10		2,04E-04	20		1,53E-04	40		Расчетный
Сварочные оборудование	6034	2	1,00E-04	7,20E-04	1		9,00E-05	10		8,00E-05	20		6,00E-05	40		Расчетный
Сварочные оборудование	6035	2	2,05E-04	1,48E-03	2,1		1,85E-04	10		1,64E-04	20		1,23E-04	40		Расчетный
	ВСЕГО:		9,91E-03	0,01486			8,92E-03			7,93E-03			5,94E-03			
В том числе по градациям высот																
	0-10		9,91E-03	0,01486	100		8,92E-03			7,93E-03			5,94E-03			

**Корректировка проекта нормативов допустимых выбросов (НДВ) загрязняющих веществ
в окружающую среду для АО «АЗМ» на 2026-2035 гг.**

***Фториды неорганические плохо растворимые - (алюминия фторид, кальция фторид, натрия гексафторалюминат) (Фториды)(0344)																
Сварочные оборудование	6001	2	9,14E-03	2,00E-03	100	1,61000921015	8,22E-03	10	1,44900828913	7,31E-03	20	1,28800736812	5,48E-03	40	0,96600552609	Расчетный
	ВСЕГО:		9,14E-03	2,00E-03			8,22E-03			7,31E-03			5,48E-03			
В том числе по градациям высот																
	0-10		9,14E-03	2,00E-03	100		8,22E-03			7,31E-03			5,48E-03			
***Диметилбензол (смесь о-, м-, п- изомеров) (203)(0616)																
Малярный участок	0002	14	0,075	0,675	100	13,2170195667	0,0675	10	11,89531761	0,06	20	10,5736156533	0,045	40	7,93021174	Инструмент альный
	ВСЕГО:		0,075	0,675			0,0675			0,06			0,045			
В том числе по градациям высот																
	10-20		0,075	0,675	100		0,0675			0,06			0,045			
***Метилбензол (349)(0621)																
Малярный участок	0002	14	0,0833	1,25	100	14,6797030654	0,07497	10	13,2117327588	0,06664	20	11,7437624523	0,04998	40	8,80782183923	Инструмент альный
	ВСЕГО:		0,0833	1,25			0,07497			0,06664			0,04998			
В том числе по градациям высот																
	10-20		0,0833	1,25	100		0,07497			0,06664			0,04998			
***Бутан-1-ол (Бутиловый спирт) (102)(1042)																
Малярный участок	0002	14	0,025	0,375	100	4,40567318889	0,0225	10	3,96510587	0,02	20	3,52453855111	0,015	40	2,64340391333	Инструмент альный
	ВСЕГО:		0,025	0,375			0,0225			0,02			0,015			
В том числе по градациям высот																
	10-20		0,025	0,375	100		0,0225			0,02			0,015			
***Этанол (Этиловый спирт) (667)(1061)																
Малярный участок	0002	14	0,01667	0,25	100	2,93770288235	0,015003	10	2,64393259412	0,013336	20	2,35016230588	0,010002	40	1,76262172941	Инструмент альный
	ВСЕГО:		0,01667	0,25			0,015003			0,013336			0,010002			
В том числе по градациям высот																
	10-20		0,01667	0,25	100		0,015003			0,013336			0,010002			
***2-Этоксэтанол (Этиловый эфир этиленгликоля, Этилцеллозольв) (1497*)(1119)																
Малярный участок	0002	14	0,01333	0,2	100	2,34910494432	0,011997	10	2,11419444988	0,010664	20	1,87928395545	8,00E-03	40	1,40946296659	Инструмент альный
	ВСЕГО:		0,01333	0,2			0,011997			0,010664			8,00E-03			
В том числе по градациям высот																
	10-20		0,01333	0,2	100		0,011997			0,010664			8,00E-03			
***Бутилацетат (Уксусной кислоты бутиловый эфир) (110)(1210)																
Малярный участок	0002	14	0,01667	0,25	100	2,93770288235	0,015003	10	2,64393259412	0,013336	20	2,35016230588	0,010002	40	1,76262172941	Инструмент альный
	ВСЕГО:		0,01667	0,25			0,015003			0,013336			0,010002			
В том числе по градациям высот																
	10-20		0,01667	0,25	100		0,015003			0,013336			0,010002			
***Пропан-2-он (Ацетон) (470)(1401)																
Малярный участок	0002	14	0,01167	0,175	100	2,05656824457	0,010503	10	1,85091142012	9,34E-03	20	1,64525459566	7,00E-03	40	1,23394094674	Инструмент альный
	ВСЕГО:		0,01167	0,175			0,010503			9,34E-03			7,00E-03			
В том числе по градациям высот																
	10-20		0,01167	0,175	100		0,010503			9,34E-03			7,00E-03			
***Вайт-спирит (1294*)(2752)																

**Корректировка проекта нормативов допустимых выбросов (НДВ) загрязняющих веществ
в окружающую среду для АО «АЗМ» на 2026-2035 гг.**

Малярный участок	0002	14	0,1667	1,5	100	29,3770288235	0,15003	10	26,4393259412	0,13336	20	23,5016230588	0,10002	40	17,6262172941	Инструментальный
	ВСЕГО:		0,1667	1,5			0,15003			0,13336			0,10002			
В том числе по градациям высот																
	10-20		0,1667	1,5	100		0,15003			0,13336			0,10002			
***Эмульсол (смесь: вода - 97.6%, нитрит натрия - 0.2%, сода кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)(2868)																
Механический участок	6006	2	1,00E-05	7,20E-05	8,3		9,00E-06	10		8,00E-06	20		6,00E-06	40		Расчетный
Механический участок	6007	2	1,10E-05	7,92E-05	9,2		9,90E-06	10		8,80E-06	20		6,60E-06	40		Расчетный
Механический участок	6008	2	5,50E-06	1,98E-05	4,6		4,95E-06	10		4,40E-06	20		3,30E-06	40		Расчетный
Механический участок	6009	2	9,50E-06	3,42E-06	7,9		8,55E-06	10		7,60E-06	20		5,70E-06	40		Расчетный
Механический участок	6010	2	2,25E-05	1,05E-04	18,9		2,03E-05	10		1,80E-05	20		1,35E-05	40		Расчетный
Механический участок	6013	2	3,75E-06	2,70E-05	3,1		3,38E-06	10		3,00E-06	20		2,25E-06	40		Расчетный
Механический участок	6014	2	5,00E-06	1,80E-06	4,2		4,50E-06	10		4,00E-06	20		3,00E-06	40		Расчетный
Механический участок	6015	2	5,00E-06	1,80E-05	4,2		4,50E-06	10		4,00E-06	20		3,00E-06	40		Расчетный
Механический участок	6016	2	1,00E-05	3,60E-05	8,3		9,00E-06	10		8,00E-06	20		6,00E-06	40		Расчетный
Механический участок	6017	2	1,50E-06	1,08E-05	1,2		1,35E-06	10		1,20E-06	20		9,00E-07	40		Расчетный
Механический участок	6018	2	1,14E-05	4,12E-05	9,5		1,03E-05	10		9,15E-06	20		6,86E-06	40		Расчетный
Механический участок	6019	2	3,75E-06	1,35E-06	3,1		3,38E-06	10		3,00E-06	20		2,25E-06	40		Расчетный
Механический участок	6020	2	1,31E-06	4,72E-07	1,1		1,18E-06	10		1,05E-06	20		7,86E-07	40		Расчетный
Механический участок	6021	2	1,40E-06	1,01E-05	1,2		1,26E-06	10		1,12E-06	20		8,40E-07	40		Расчетный
Механический участок	6022	2	4,50E-06	3,24E-05	3,7		4,05E-06	10		3,60E-06	20		2,70E-06	40		Расчетный
Механический участок	6023	2	6,00E-06	4,32E-05	5		5,40E-06	10		4,80E-06	20		3,60E-06	40		Расчетный
Механический участок	6026	2	3,40E-06	2,45E-05	2,8		3,06E-06	10		2,72E-06	20		2,04E-06	40		Расчетный
Механический участок	6027	2	3,40E-06	2,45E-05	2,8		3,06E-06	10		2,72E-06	20		2,04E-06	40		Расчетный
Механический участок	6030	2	1,10E-06	7,92E-06	0,9		9,90E-07	10		8,80E-07	20		6,60E-07	40		Расчетный
	ВСЕГО:		1,20E-04	5,59E-04			1,08E-04			9,60E-05			7,20E-05			
В том числе по градациям высот																
	0-10		1,20E-04	5,59E-04	100		1,08E-04			9,60E-05			7,20E-05			
***Взвешенные частицы (116)(2902)																
Механический	6018	2	7,20E-04	2,59E-03	0,4		6,48E-04	10		5,76E-04	20		4,32E-04	40		Расчетный

**Корректировка проекта нормативов допустимых выбросов (НДВ) загрязняющих веществ
в окружающую среду для АО «АЗМ» на 2026-2035 гг.**

участок																
Механический участок	6024	2	0,0406	0,1462	20,6		0,03654	10		0,03248	20		0,02436	40		Расчетный
Механический участок	6025	2	0,0406	0,2923	20,6		0,03654	10		0,03248	20		0,02436	40		Расчетный
Механический участок	6028	2	0,04	0,144	20,3		0,036	10		0,032	20		0,024	40		Расчетный
Механический участок	6029	2	0,0406	0,2923	20,6		0,03654	10		0,03248	20		0,02436	40		Расчетный
Механический участок	6031	2	5,80E-03	0,0376	2,9		5,22E-03	10		4,64E-03	20		3,48E-03	40		Расчетный
Механический участок	6032	2	1,40E-03	1,01E-03	0,7	0,24671769858	1,26E-03	10	0,22204592872	1,12E-03	20	0,19737415886	8,40E-04	40	0,14803061915	Расчетный
Мальярный участок	0002	14	0,0275	0,2475	13,9	4,84624050778	0,02475	10	4,361616457	0,022	20	3,87699240622	0,0165	40	2,90774430467	Инструментальный
ВСЕГО:			0,19722	1,163498			0,177498			0,157776			0,118332			
В том числе по градациям высот																
	0-10		0,16972	0,915998	86,1		0,152748			0,135776			0,101832			
	10-20		0,0275	0,2475	13,9		0,02475			0,022			0,0165			
***Пыль неорганическая, содержащая двуокись кремния в %: 70-20 (шамот, цемент, пыль цементного производства - глина,(2908)																
Котельная	0005	3,5	0,036	0,2592	75,2	5,37483863353	0,0324	10	4,83735477018	0,0288	20	4,29987090683	0,0216	40	3,22490318012	Инструментальный
Производства арочных металлокрепей	6003	2	9,72E-04	0,021	2	0,77349299969	8,75E-04	10	0,69614369972	7,78E-04	20	0,61879439975	5,83E-04	40	0,46409579981	Расчетный
Кузнечный цех	0020	2						10			20			40		Инструментальный
Сварочные оборудование	6001	2	0,0109397	3,25E-03	22,8		9,85E-03	10		8,75E-03	20		6,56E-03	40		Расчетный
ВСЕГО:			0,0479117	0,283447			0,04312053			0,03832936			0,02874702			
В том числе по градациям высот																
	0-10		0,0479117	0,283447	100		0,04312053			0,03832936			0,02874702			
***Пыль абразивная (Корунд белый, Монокорунд) (1027*)(2930)																
Механический участок	6018	2	4,60E-04	1,66E-03	1,6		4,14E-04	10		3,68E-04	20		2,76E-04	40		Расчетный
Механический участок	6028	2	0,025	0,09	85,4		0,0225	10		0,02	20		0,015	40		Расчетный
Механический участок	6031	2	3,80E-03	0,0246	13		3,42E-03	10		3,04E-03	20		2,28E-03	40		Расчетный
ВСЕГО:			0,02926	0,116256			0,026334			0,023408			0,017556			
В том числе по градациям высот																
	0-10		0,02926	0,116256	100		0,026334			0,023408			0,017556			
***Пыль мыльного порошка (1052*)(2968)																
Механический участок	6011	2	2,00E-05	1,44E-05	98,4		1,80E-05	10		1,60E-05	20		1,20E-05	40		Расчетный
Механический участок	6012	2	3,25E-07	2,34E-07	1,6	8,44E-05	2,93E-07	10	7,60E-05	2,60E-07	20	6,76E-05	1,95E-07	40	5,07E-05	Расчетный
ВСЕГО:			2,03E-05	1,46E-05			1,83E-05			1,63E-05			1,22E-05			
В том числе по градациям высот																

**Корректировка проекта нормативов допустимых выбросов (НДВ) загрязняющих веществ
в окружающую среду для АО «АЗМ» на 2026-2035 гг.**

	0-10		2,03E-05	1,46E-05	100		1,83E-05			1,63E-05			1,22E-05			
***2-Ацетоксибензойная кислота (Аспирин, Ацетилсалициловая кислота) (46)(3330)																
Котельная	0001	12	0,4176	9,3	100	108,511190606	0,37584	10	97,6600715457	0,33408	20	86,808952485	0,25056	40	65,1067143638	Инструментальный
	ВСЕГО:		0,4176	9,3			0,37584			0,33408			0,25056			
В том числе по градациям высот																
	10-20		0,4176	9,3	100		0,37584			0,33408			0,25056			
Всего по предприятию:																
			2,33599608	23,929263576			2,1023964675	10		1,86879686	20		1,40159765	40		
В том числе по градациям высот																
	10-20		2,33599608	23,929263576	100		2,1023964675	10		1,86879686	20		1,40159765	40		

**Приложение №10
к Методике
определения
нормативов эмиссий в
окружающую среду**

**План технических мероприятий по снижению выбросов загрязняющих веществ с
целью достижения нормативов допустимых выбросов**

**Корректировка проекта нормативов допустимых выбросов (НДВ) загрязняющих веществ
в окружающую среду для АО «АЗМ» на 2026-2035гг.**

ЭРА v3.0
ТОО
"КАЗТЭКО"

Таблица 3.7

ПЛАН технических мероприятий по снижению выбросов загрязняющих веществ в атмосферу с целью достижения нормативов допустимых выбросов

Наименование мероприятий	Наименование вещества	Источник выброса на карте схеме объекта	Значение выбросов				Сроки выполнения мероприятий, кв.,год		Затраты на реализацию мероприятий, тыс.тенге	
			до реализации мероприятия		после реализации мероприятия		начало	окончание	капиталовложения	основная деятельность
			г/сек	т/год	г/сек	т/год				
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
ПЛАН технических мероприятий по снижению выбросов загрязняющих веществ в атмосферу не предусматривается										

Приложение 11
к Методике определения
нормативов эмиссий в
окружающую среду

**План-график контроля на объекте за соблюдением нормативов допустимых
выбросов на источниках выбросов**

**Корректировка проекта нормативов допустимых выбросов (НДВ) загрязняющих веществ
в окружающую среду для АО «АЗМ» на 2026-2035гг.**

ЭРА v3.0 ТОО "ТАЛРЫС"

Таблица 3.10

П л а н - г р а ф и к

контроля на предприятии за соблюдением нормативов допустимых выбросов на источниках выбросов на существующее положение

Актобе, АО "АЗМ" на 2026-2035 гг.

N источника	Производство, цех, участок.	Контролируемое вещество	Периодичность контроля	Норматив выбросов ПДВ		Кем осуществляется контроль	Методика проведения контроля
				г/с	мг/м3		
1	2	3	4	5	6	7	8
0001	Котельная	Азота (IV) диоксид (Азота диоксид) (4)	1 раз/ квартал	0,114	29,6223078	Аккредитованная лаборатория	0004
		Азот (II) оксид (Азота оксид) (6)	1 раз/ квартал	0,01853	4,81492424	Аккредитованная лаборатория	0004
		Углерод оксид (Оксид углерода, Угарный газ) (584)	1 раз/ квартал	0,000343	0,08912677	Аккредитованная лаборатория	0004
		2-Ацетоксибензойная кислота (Аспирин, Ацетилсалициловая кислота) (46)	1 раз/ квартал	0,4176	108,511191	Аккредитованная лаборатория	0004
0002	Мальярный участок	Диметилбензол (смесь о-, м-, п- изомеров) (203)	1 раз/ квартал	0,075	13,2170196	Силами предприятия	0003
		Метилбензол (349)	1 раз/ квартал	0,0833	14,6797031	Силами предприятия	0003
		Бутан-1-ол (Бутиловый спирт) (102)	1 раз/ квартал	0,025	4,40567319	Силами предприятия	0003
		Этанол (Этиловый спирт) (667)	1 раз/ квартал	0,01667	2,93770288	Силами предприятия	0003
		2-Этоксизтанол (Этиловый эфир этиленгликоля, Этилцеллозольв) (1497*)	1 раз/ квартал	0,01333	2,34910494	Силами предприятия	0003
		Бутилацетат (Уксусной кислоты бутиловый эфир) (110)	1 раз/ квартал	0,01667	2,93770288	Силами предприятия	0003
		Пропан-2-он (Ацетон) (470)	1 раз/ квартал	0,01167	2,05656824	Силами предприятия	0003
		Уайт-спирит (1294*)	1 раз/ квартал	0,1667	29,3770288	Силами предприятия	0003
		Взвешенные частицы (116)	1 раз/ квартал	0,0275	4,84624051	Силами предприятия	0003
0005	Котельная	Пыль неорганическая, содержащая двуокись кремния в %: 70-20 (шамот, цемент, пыль цементного производства - глина, глинистый сланец, доменный шлак, песок, клинкер, зола, кремнезем, зола углей казахстанских месторождений) (494)	1 раз/ квартал	0,036	5,37483863	Силами предприятия	0003
6001	Сварочные оборудование	Железо (II, III) оксиды (в пересчете на железо) (ди)Железо триоксид, Железа оксид) (274)	1 раз/ квартал	0,3983083		Силами предприятия	0003
		Марганец и его соединения (в пересчете на марганца (IV) оксид) (327)	1 раз/ квартал	0,0253873		Силами предприятия	0003
		Азота (IV) диоксид (Азота диоксид) (4)	1 раз/ квартал	0,29241		Силами предприятия	0003
		Азот (II) оксид (Азота оксид) (6)	1 раз/ квартал	0,047513		Силами предприятия	0003
		Углерод оксид (Оксид углерода, Угарный газ) (584)	1 раз/ квартал	0,21234		Силами предприятия	0003
		Фтористые газообразные соединения /в пересчете на фтор/ (617)	1 раз/ квартал	0,00858366		Силами предприятия	0003
		Фториды неорганические плохо растворимые - (алюминия фторид, кальция фторид, натрия гексафторалюминат) (Фториды неорганические плохо растворимые /в пересчете на фтор/) (615)	1 раз/ квартал	0,009136		Силами предприятия	0003
6003	Производства ародных металлокрепей	Пыль неорганическая, содержащая двуокись кремния в %: 70-20 (шамот, цемент, пыль цементного производства - глина, глинистый сланец, доменный шлак, песок, клинкер, зола, кремнезем, зола углей казахстанских месторождений) (494)	1 раз/ квартал	0,0109397		Силами предприятия	0003
		Железо (II, III) оксиды (в пересчете на железо) (ди)Железо триоксид, Железа оксид) (274)	1 раз/ квартал	0,011852		Силами предприятия	0003
		Марганец и его соединения (в пересчете на марганца (IV) оксид) (327)	1 раз/ квартал	0,003053		Силами предприятия	0003

**Корректировка проекта нормативов допустимых выбросов (НДВ) загрязняющих веществ
в окружающую среду для АО «АЗМ» на 2026-2035гг.**

		Медь (II) оксид (в пересчете на медь) (Медь оксид, Меди оксид) (329)	1 раз/ квартал	0,00272		Силами предприятия	0003
		Азота (IV) диоксид (Азота диоксид) (4)	1 раз/ квартал	0,000169		Силами предприятия	0003
		Азот (II) оксид (Азота оксид) (6)	1 раз/ квартал	0,00002744		Силами предприятия	0003
		Фтористые газообразные соединения /в пересчете на фтор/ (617)	1 раз/ квартал	0,0007643		Силами предприятия	0003
		Пыль неорганическая, содержащая двуокись кремния в %: 70-20 (шамот, цемент, пыль цементного производства - глина, глинистый сланец, доменный шлак, песок, клинкер, зола, кремнезем, зола углей казахстанских месторождений) (494)	1 раз/ квартал	0,000972		Силами предприятия	0003
6004	Производства арочных металлокрепей	Железо (II, III) оксиды (в пересчете на железо) (ди)Железо триоксид, Железа оксид) (274)	1 раз/ квартал	0,03586		Силами предприятия	0003
		Марганец и его соединения (в пересчете на марганца (IV) оксид) (327)	1 раз/ квартал	0,000528		Силами предприятия	0003
		Азота (IV) диоксид (Азота диоксид) (4)	1 раз/ квартал	0,01424		Силами предприятия	0003
		Азот (II) оксид (Азота оксид) (6)	1 раз/ квартал	0,002315		Силами предприятия	0003
		Углерод оксид (Оксид углерода, Угарный газ) (584)	1 раз/ квартал	0,0176		Силами предприятия	0003
6006	Механический участок	Эмульсол (смесь: вода - 97.6%, нитрит натрия - 0.2%, сода кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	1 раз/ квартал	0,00001		Силами предприятия	0003
6007	Механический участок	Эмульсол (смесь: вода - 97.6%, нитрит натрия - 0.2%, сода кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	1 раз/ квартал	0,000011		Силами предприятия	0003
6008	Механический участок	Эмульсол (смесь: вода - 97.6%, нитрит натрия - 0.2%, сода кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	1 раз/ квартал	0,0000055		Силами предприятия	0003
6009	Механический участок	Эмульсол (смесь: вода - 97.6%, нитрит натрия - 0.2%, сода кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	1 раз/ квартал	0,0000095		Силами предприятия	0003
6010	Механический участок	Эмульсол (смесь: вода - 97.6%, нитрит натрия - 0.2%, сода кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	1 раз/ квартал	0,0000225		Силами предприятия	0003
6011	Механический участок	Пыль мыльного порошка (1052*)	1 раз/ квартал	0,00002		Силами предприятия	0003
6012	Механический участок	Пыль мыльного порошка (1052*)	1 раз/ квартал	0,000000325		Силами предприятия	0003
6013	Механический участок	Эмульсол (смесь: вода - 97.6%, нитрит натрия - 0.2%, сода кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	1 раз/ квартал	0,00000375		Силами предприятия	0003
6014	Механический участок	Эмульсол (смесь: вода - 97.6%, нитрит натрия - 0.2%, сода кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	1 раз/ квартал	0,000005		Силами предприятия	0003
6015	Механический участок	Эмульсол (смесь: вода - 97.6%, нитрит натрия - 0.2%, сода кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	1 раз/ квартал	0,000005		Силами предприятия	0003
6016	Механический участок	Эмульсол (смесь: вода - 97.6%, нитрит натрия - 0.2%, сода кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	1 раз/ квартал	0,00001		Силами предприятия	0003
6017	Механический участок	Эмульсол (смесь: вода - 97.6%, нитрит натрия - 0.2%, сода кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	1 раз/ квартал	0,0000015		Силами предприятия	0003
6018	Механический участок	Эмульсол (смесь: вода - 97.6%, нитрит натрия - 0.2%, сода кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	1 раз/ квартал	0,00001144		Силами предприятия	0003
		Взвешенные частицы (116)	1 раз/ квартал	0,00072		Силами предприятия	0003
		Пыль абразивная (Корунд белый, Монокорунд) (1027*)	1 раз/ квартал	0,00046		Силами предприятия	0003
6019	Механический участок	Эмульсол (смесь: вода - 97.6%, нитрит натрия - 0.2%, сода кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	1 раз/ квартал	0,00000375		Силами предприятия	0003
6020	Механический участок	Эмульсол (смесь: вода - 97.6%, нитрит натрия - 0.2%, сода кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	1 раз/ квартал	0,00000131		Силами предприятия	0003
6021	Механический	Эмульсол (смесь: вода - 97.6%, нитрит натрия - 0.2%, сода	1 раз/ квартал	0,0000014		Силами предприятия	0003

**Корректировка проекта нормативов допустимых выбросов (НДВ) загрязняющих веществ
в окружающую среду для АО «АЗМ» на 2026-2035гг.**

	участок	кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)				
6022	Механический участок	Эмульсол (смесь: вода - 97.6%, нитрит натрия - 0.2%, сода кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	1 раз/ квартал	0,0000045	Силами предприятия	0003
6023	Механический участок	Эмульсол (смесь: вода - 97.6%, нитрит натрия - 0.2%, сода кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	1 раз/ квартал	0,000006	Силами предприятия	0003
6024	Механический участок	Взвешенные частицы (116)	1 раз/ квартал	0,0406	Силами предприятия	0003
6025	Механический участок	Взвешенные частицы (116)	1 раз/ квартал	0,0406	Силами предприятия	0003
6026	Механический участок	Эмульсол (смесь: вода - 97.6%, нитрит натрия - 0.2%, сода кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	1 раз/ квартал	0,0000034	Силами предприятия	0003
6027	Механический участок	Эмульсол (смесь: вода - 97.6%, нитрит натрия - 0.2%, сода кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	1 раз/ квартал	0,0000034	Силами предприятия	0003
6028	Механический участок	Взвешенные частицы (116)	1 раз/ квартал	0,04	Силами предприятия	0003
		Пыль абразивная (Корунд белый, Монокорунд) (1027*)	1 раз/ квартал	0,025	Силами предприятия	0003
6029	Механический участок	Взвешенные частицы (116)	1 раз/ квартал	0,0406	Силами предприятия	0003
6030	Механический участок	Эмульсол (смесь: вода - 97.6%, нитрит натрия - 0.2%, сода кальцинированная - 0.2%, масло минеральное - 2%) (1435*)	1 раз/ квартал	0,0000011	Силами предприятия	0003
6031	Механический участок	Взвешенные частицы (116)	1 раз/ квартал	0,0058	Силами предприятия	0003
		Пыль абразивная (Корунд белый, Монокорунд) (1027*)	1 раз/ квартал	0,0038	Силами предприятия	0003
6032	Механический участок	Взвешенные частицы (116)	1 раз/ квартал	0,0014	Силами предприятия	0003
6033	Сварочные оборудование	Железо (II, III) оксиды (в пересчете на железо) (диЖелезо триоксид, Железа оксид) (274)	1 раз/ квартал	0,0084	Силами предприятия	0003
		Марганец и его соединения (в пересчете на марганца (IV) оксид) (327)	1 раз/ квартал	0,0003825	Силами предприятия	0003
		Фтористые газообразные соединения /в пересчете на фтор/ (617)	1 раз/ квартал	0,000255	Силами предприятия	0003
6034	Сварочные оборудование	Железо (II, III) оксиды (в пересчете на железо) (диЖелезо триоксид, Железа оксид) (274)	1 раз/ квартал	0,003294	Силами предприятия	0003
		Марганец и его соединения (в пересчете на марганца (IV) оксид) (327)	1 раз/ квартал	0,00015	Силами предприятия	0003
		Фтористые газообразные соединения /в пересчете на фтор/ (617)	1 раз/ квартал	0,0001	Силами предприятия	0003
6035	Сварочные оборудование	Железо (II, III) оксиды (в пересчете на железо) (диЖелезо триоксид, Железа оксид) (274)	1 раз/ квартал	0,00675	Силами предприятия	0003
		Марганец и его соединения (в пересчете на марганца (IV) оксид) (327)	1 раз/ квартал	0,0003075	Силами предприятия	0003
		Фтористые газообразные соединения /в пересчете на фтор/ (617)	1 раз/ квартал	0,000205	Силами предприятия	0003
ПРИМЕЧАНИЕ:						
Методики проведения контроля:						
0003 - Расчетным методом.						
0004 - Инструментальным методом.						